

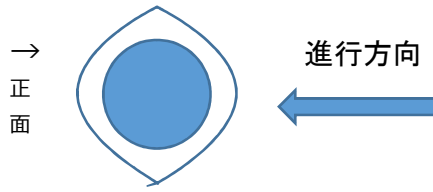
シュリンク装置TORNADO 調整データ

日本テクノロジーソリューション株式会社

〒650-0047 兵庫県神戸市中央区港島南町7-2-8

TEL.078-304-4439 FAX.078-304-7979

<http://www.solution.co.jp/>



容器表面温度…常温



加熱温度	予熱温度	
165℃	90℃	
シャッター		
後半	前半	
1-3開	1-3開	
コンベアスピード	加熱風量	予熱風量
30Hz	55Hz	30Hz

【発生】

- 色ムラ → 基本発生しないが、貼り合せ部濃いグラデーション部範囲OK
- 文字つぶれ → 文字が読めれば基本的にはOK
触ってボコボコが激しいとNG
※容器変形は発生しないため除外します。



OK範囲

【収縮傾向について】

- 収縮前の共通項目として“フィルム折”は取らない方が仕上がり良き方向に行きます。
→ フィルムと容器の隙間(特に貼り合せ部)がないことで不安定な色ムラが軽減します。

- 色ムラ・文字潰れに関しては予熱層(特に温度)が影響します。
予熱層で柔らかくするより、容器側面をしっかり収縮させる方が効果あります。
中途半端に膨らむとフィルムよれが発生するため、温度85-95℃付近で微調整してください
外気の影響で容器温度が下がってるいる場合は温度は下げる方向でお願いします。

- 最後の仕上げで加熱部を活用ください
加熱部風量で“文字潰れ”のボコボコが伸びやすくなります。
容器変形とのバランスを見ながら仕上げの微調整にご活用ください。