

杨浦区聚氨酯发泡原料现场发泡包装

发布日期：2025-09-24

现场发泡包装利用发泡机设备，将包装材料与发泡剂按一定的比例混合后射入容器与产品之间的空隙内，经过不长的时间，材料会自动发泡膨胀，填满全部空间，在产品周围形成缓冲衬垫物。为防止快速发泡时热量和潮气对产品不良影响，避免材料与产品表面的直接接触，还要用有一定强度的塑料袋充当泡沫体外部的裹包膜。

上海悉岳包装材料有限公司致力于为客户提供专业的包装方案，满足客户对不同产品的包装保护。公司本着：“质量为本，诚信经营”依靠雄厚的技术力量和先进的设备，不断开拓进取，产品深受广大用户的青睐和赞誉。

现场发泡系统是通过聚氨酯A和B液混合发泡后形成的缓冲保护材料。杨浦区聚氨酯发泡原料现场发泡包装

现场发泡，主要是利用聚氨酯泡沫塑料制品，在产品旁边扩张并形成保护模型，特别适用于小批量，不规则物品的包装。现场发泡比较大的特点在于可在现场成形，不需任何模具，特别适合于个别的，不规则的产品，或贵重易碎品的包装。

上海悉岳包装材料有限公司主营现场发泡包装，充气缓冲包装，充气填充包装，邮寄信封，悬空紧固包装，缓冲纸垫包装等。公司致力于为客户提供妥善包装保护方案。公司本着：“质量为本，诚信经营”依靠雄厚的技术力量和先进的设备，不断开拓进取，产品深受广大用户的青睐和赞誉。

杨浦区聚氨酯发泡原料现场发泡包装现场发泡包装上海悉岳包装为您详细介绍。

PU（发泡聚氨基甲酸酯）简称聚氨酯，又称为人造海绵，优点：极好的缓冲性能好，耐多次冲击，震动阻尼性能良好，耐水，耐油，耐腐蚀，复原性好。适用场合：现场发泡，适合包装机械部件，仪器仪表，陶瓷器皿，玻璃制品等等。

上海悉岳包装材料有限公司主营充现场发泡包装，聚氨酯，充气缓冲包装，缓冲纸垫包装，悬空紧固包装等。公司致力于为各种物品提供妥善包装保护，解决包装领域的关键挑战。公司致力于包装材料设计，本着：“质量为本，诚信经营”依靠雄厚的技术力量和先进的设备，不断开拓进取，产品深受广大用户的青睐和赞誉。

现场发泡性能优势保温隔热性能。现场发泡包装不但有较低的导热系数，能够较好的阻挡热传导，且有较好密封性能，能够完全包裹产品周围有效地阻止热对流产生，达到较好的节能目的。现场发泡喷头完成后生成一道无缝隙的连续壳体，壳体表面不吸附灰尘且泡沫具有较强的憎水性，从根本上阻断霉菌产生的条件。

上海悉岳包装材料有限公司致力于包装材料设计和销售，本着：“质量为本，诚信经营”依靠雄厚的技术力量和先进的设备，不断开拓进取，产品深受广大用户的青睐和赞誉。
现场发泡找上海悉岳包装材料有限公司。

现场发泡包装系统由设备和原料二部分组成，是上70年代末推出的先进缓冲包装技术,与国内通常使用的可发性聚苯乙烯泡沫包装相比较,有很多优点，后者回弹性差,不适于一些易碎物品和精密仪器的包装，加工成型需要价格较高的金属模具，成品占据库房空间，加工成型的成品含有水份不能立即使用等等。而前者完全克服了这些缺点,可在瞬间发泡成型,不到一分钟即可完成一件产品的包装且随机成型,不需模具,,充分体现了现代包装技术发展的方向。现在,许多发达国家已采用这一技术,使用范围遍布各个领域。现场发泡系统简易，可靠，安全。杨浦区聚氨酯发泡原料现场发泡包装

现场发泡包装成本不贵。杨浦区聚氨酯发泡原料现场发泡包装

长途运输的产品在物流运输途中常常会受到损坏，运输缓冲包装也就越来越受到重视，缓冲包装就是为了尽可能的降低运输流通过程中对产品造成的冲击力，以免造成物品损坏，保障产品的安全。现场发泡包装方式便捷，不用开模具，不用仓储堆积，现场即可以成形，适合各种不规则的产品，尤其贵重易碎品的保护包装，在物流运输缓冲保护行业中被普遍使用。现场发泡包装主要利用聚氨酯发泡液，靠聚氨酯发泡液的发泡形成保护模型，将产品保护起来，用于各式各样的产品包装。杨浦区聚氨酯发泡原料现场发泡包装