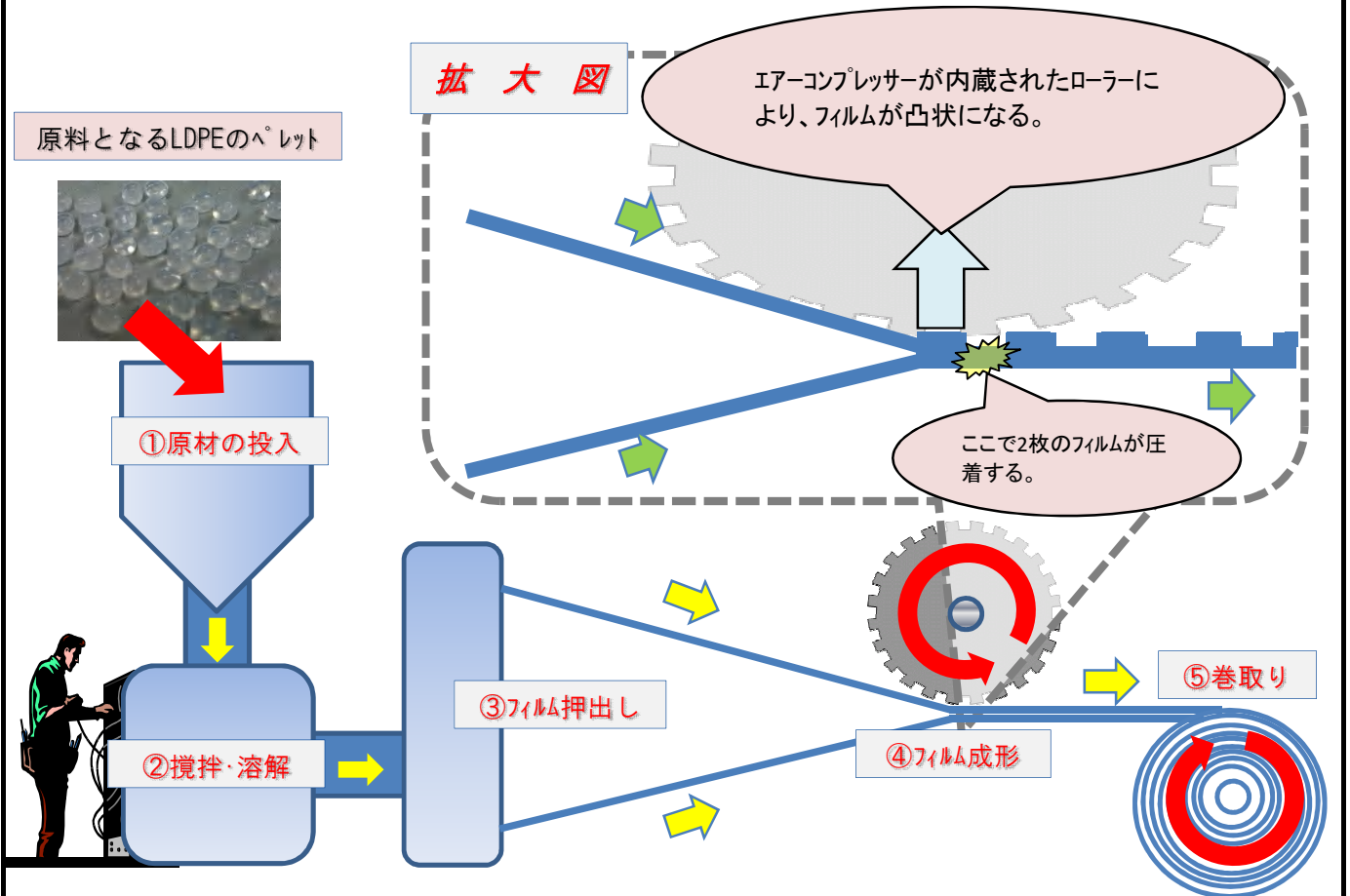


## 気泡緩衝材の製造方法

今回は「ぷちぷち」「エアキャップ」などの名称でお馴染みの気泡緩衝材の製造方法について紹介致します。

緩衝材の製造工程は各社とも全てを公開しておりませんので、あくまで一般的な工程の紹介になります。



### ① 原材料の投入

緩衝材の主な原料はLDPE(低密度ポリエチレン)です。フィルムに着色する場合は顔料、耐静電性を持たせる場合は界面活性剤など、付加機能に応じて原材料を調合します。

### ② 攪拌・溶解

投入された原材料は均一に攪拌され、高温により溶解します。各原材料の特性を見極めて温度設定しなければ溶け残りが発生し、うまくフィルム押出しを行う事が出来なくなります。製品の良し悪しを決める非常に重要な工程と言えます。

### ③ フィルム押出し

溶解した原材料がスリット(細長いスキマ)からシート状に押し出されてきます。通常の気泡緩衝材は2枚のフィルムが張り合わされて出来ているので、2ヶ所からシートが押し出される事になります。

### ④ フィルム成形

気泡緩衝材特有の「凸部分」を成形し、2枚のフィルムを貼り合わせます。凸部分はエアコンプレッサー内蔵のローラーを通過して成形されます。フィルムそのものの温度が190度前後あるので、接着剤などを使わずに1枚のシートにする事が出来るのです。

### ⑤ 巻取り

紙管に42m、100m、200mなどの単位で巻取られます。

気泡緩衝材はカット加工、袋加工も容易です。別注品も承りますので、詳しくは弊社営業担当までお問い合わせ下さい。