

药剂学笔记：片剂 - 片剂成型 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/17/2021_2022__E8_8D_AF_E5_89_82_E5_AD_A6_E7_c23_17603.htm

一、片剂成型：塑性变形和弹性复原二、影响片剂成型的因素：(一)、原辅料性质

：1、可压性：弹性大，可压性差；可压性强，崩解差，溶出慢。2、熔点：熔点低，片剂硬度大。3、结晶形态与结晶水：失去结晶水对压片不利4、粒度5、亲水性(二)、水分：结晶水或颗粒中含有适量的水分是片剂成型不可缺少的因素

。3%左右(三)、压力：(四)、粘合剂(五)、崩解剂来源：考试大

(六)、润滑剂压片及包衣过程中可能出现的问题和解决方法

一、压片过程：1、松片：调整压力、增加粘合剂2、裂片：换弹性小辅料，粘合剂不当不足，细粉过多，压力过大

，冲头模圈不符。3、粘冲：含水多，润滑剂不当，冲头粗糙。

4、崩解迟缓：粘合剂太强，压力过大，硬度过大，疏水性润滑剂过多。

5、片重差异过大：颗粒大小不匀，流动性差，下冲升降不灵活，加料斗时多时少。

6、变色或色斑：颗粒过硬，混料不匀，接触金属离子。

7、麻点：润滑剂和粘合剂用量不当，颗粒引湿受潮，大小不匀，粗粒或细粉过多，冲头表面粗糙或刻字太深，机器异常。

二、包衣过程

：来源：考试大1、色泽不匀：片面粗糙，有色糖浆用量过少且未搅匀，温度太高，干燥过快，衣层未干就打光。

2、片面不平：撒粉太多，温度过高，衣层未干就包3、龟裂与爆裂：糖浆与滑石粉用量不当，片芯太松，温度过高。

4、露边与麻点：衣料用量不当，温度过高或吹风过早。

5、膨胀磨片或剥落：片芯层或糖衣层未充分干燥，崩解剂用量过

多。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com