

# 不干胶标签印刷厂 三信彩印务 同和街道印刷厂

产品名称	不干胶标签印刷厂 三信彩印务 同和街道印刷厂
公司名称	青岛三信彩印务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市市北区瑞昌路149
联系电话	13305328592 13305328592

## 产品详情

### 丝网印刷常见异常

#### 十、连续碎片：

- 1、台面不平整：检查印刷台面是否不平整或有碎片；
- 2、网版：检查网版是否粘有碎片，擦拭干净网版；
- 3、刮条不平：检查刮条是否平整，更换新刮条；
- 4、印刷压力过大：减小印刷压力；
- 5、隐裂：检查前道工序是否有上述情况；

#### 十一、块状或粉末状脱落：

- 1、烘干温度过高：降低起始烘干温度或降低整体烘干温度，缩短烘干时间；

#### 十二、烧结炉区不稳定：

将温区停止加热，降低200度后重新启动加热，多次重复至稳定为止；

#### 十三、电性能参数：

##### 1、开路电压

受光照的太阳电池处于开路状态，光生载流子只能积累与pn结两侧产生光生电动势，这是在太阳电池两端测得的电势差叫作开路电压，用符号 $V_{oc}$ 表示。

扩散均匀性的好坏影响着开路电压；温度也影响着开路电压，一般每降低1℃，开压升高约2mV（环境温度保持在23-27℃）。

## 2、短路电流

把太阳能电池从外部短路，测得的电流，称为短路电流，用符号 $I_{sc}$ 表示。实际器件中，由于存在着体内复合和表面复合，所得的光生电流小于理想值。此外，短路电流还与材料性能、器件制备工艺密切相关。

短路电流的主要影响因素是扩散和丝印烧结：

产品盖光表面有气孔？

原因有几种可能：

- 1、印刷的时候粉喷的太多；
- 2、盖光的时候，印刷油墨还没有干透，或者盖光的温度，速度不正确；
- 3、如果是有压纹之类的加工，是在盖光后太急着做下一道了，也就是说膜与材料还没有贴实；

有一些吊牌边上有盖光没有到的？

这种问题一般是因为排版的时候，出血不够多，同和街道印刷厂，让腹膜有难度。

印刷的颜色有叠影，或UV，凹凸等套色不准？

- 1、这种问题一般出现在专色印刷的产品上，很多也是因为制版的时候没有保边造成的；
- 2、UV与凹凸等不准，一般可能是因为没有把印刷的咬口位找对，粗心造成的。

在铜版纸印刷过程中，需要控制的主要工艺参数有3个：干燥工艺、印刷压力、印刷速度。

### 1.干燥工艺

干燥工艺的控制不仅要考虑油墨的干燥效果，还要考虑干燥导致的纸张含水量变化。含水量变化规律是：含水量增加时，纸张会伸长变软；含水量减少时，纸张会缩短变硬。这种变化规律对机组式的凹印套色十分不利，因为每一组印元都要经过烘道干燥后才进行套色，这样就会因纸张水分变化导致印刷版面的尺寸不稳定。

#### 解决措施

一般是在印刷设备上预留一组印元只进行干燥而不上油墨，从第二组印元开始上墨印刷，印刷厂纸，这样纸张经过预干燥后，含水量在各印刷颜色单元间的变化就很小，几乎不影响套色。

### 2.印刷压力

印刷压力过小，就不能完全将所需油墨转移到铜版纸表面，造成实地网点不实，高光浅网丢点；反之压力过大，会造成印刷网点增大、油墨局部堆积、纸张拉毛、图像颜色变深、暗调并级，印刷设备滚筒部件磨损等印刷质量及设备磨损问题。因此，在实际印刷时，通常要求在油墨全部转移的前提下，印刷压力越小越好，这就产生了一个能够保证油墨转移质量的印刷压力范围，一般控制在2000~2500N。

### 3.印刷速度

印刷速度对印刷质量的影响主要体现在油墨转移和油墨干燥。一般要求在油墨完全干燥情况下，印刷速度尽量快些，这样有利于油墨转移。使用印刷适性好的铜版纸，运用专门的凹版制版工艺，画册印刷厂，采用干燥效果好的油墨，不干胶标签印刷厂，印刷速度可达200m/min。

综上所述，铜版纸的凹印质量控制需从设计输入开始，选择印刷适性好的铜版纸，并与制版厂家一起根据原稿样品和所确定的印刷设备性能来确定合适的制版工艺，要尽可能稳定印刷工艺和印刷环境，做到多因素固定，这样就可以循序渐进地提升印刷品的质量。通过实施这些提升质量的控制方法，再配合专用的油墨，就可使铜版纸凹印的高光浅网部分品质完全达到静电吸墨的印刷效果。

不干胶标签印刷厂-三信彩印务(在线咨询)-同和街道印刷厂由青岛三信彩印务有限公司提供。青岛三信彩印务有限公司位于青岛市市北区瑞昌路149。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前三信彩印务在印刷品，出版物中享有良好的声誉。三信彩印务取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。三信彩印务全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。