佳铭塑胶 化妆盒水转印 泊里镇水转印

产品名称	佳铭塑胶 化妆盒水转印 泊里镇水转印
公司名称	青岛佳铭塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市张家西城东村工业园
联系电话	13705425991

产品详情

因为水转印与水晶影像、热转印、高温瓷像、立体画等项目的基本投资相同，所以同时选择几个项目会缩减投资、产生更大的效益。水转印影像市场的开发:一是为影楼做后期制作;二是现场接单制作;三是开发集体市场如各种联谊活动会、单位办公环境改善、企事业单位礼品馈赠;四是酒店、宾馆等场所的装饰。发水转印市场应该注意的事项:设计上要出新意，品种推荐上要与客户表达的情感相附合，与周围环境相一致，制作上要求精、价格上要求高。

水转印技术工艺流程及印刷不良原因

水转印施工程序 (水披覆之施工程序)：

操作方法：

确定适当水温（25-30℃），水面保持溢流状态。

保持水槽表面无活化剂残留及杂质。

在上膜之前需视加工物之外型或有纹路性，选择下水角度，以利于空气排出。

上膜后，不可立既拿起，需在水面下摇动 3-5 秒，切断边缘之膜及增加纹路咬住被加工物之时间。

置膜：以适当的角度将膜平放于水面，（确定膜之正反面，印刷层向上）。

配合水温设定溶解时间，一般约为水温 25-30℃，溶解时间约 55-140 秒。

视印刷油墨之厚度，判定喷涂活化剂之时间，油墨层愈厚，可在尚未完全溶解时，提前喷涂活化剂，让油墨活化时间加长，而一般作业情况膜溶解 1-2
分钟左右既可喷涂活化剂，讯铃水转印，待膜成镜面而平坦扩展（约 10-25 秒）即可上膜。

活化剂喷涂需以0.5× 8孔喷枪及可搅拌式压力桶作业，喷涂距离约20-30cm
，空气压力调整适当，不可有水花产生。

冲水水压需调整适当以避免花纹脱落，必要时水温可加温到45
℃，水槽之水量需作溢流最后一道水需干净，冲洗完成需经空气吹干并经品管修整再入烘干炉。

不良原因及解决方式：

花样中有细皱纹存在 膜溶解时间不足 延长溶解时间 。

花样会流动 活化剂喷涂过量 减少活化剂喷涂量 。

花样部分未附着 活化剂喷涂不均匀、气温、水温过高，活化剂蒸发过快
活化剂喷涂均匀、降低水温、气温，调整活化剂或吸风量。

花样模糊不清 溶解时间超过 缩短溶解时间 。

产品表面有水泡 转印时入水角度不对 改变入水方向或角度。

转印后花样附着不良 素材表面有油污、物品底漆烘烤太干。

素材表面清洗或确认素材材质，卷尺水转印，底漆确认、降低温度或时间 。

面漆附着不良 底漆与面漆或面漆与素材不合 变更涂料。

面漆涂装后起泡或龟裂 素材耐溶剂性低，物品的底漆硬化不足。

面漆溶剂变换或变更面漆或将底漆干燥时间延长。

面漆涂装干燥后变黄 干燥时间过长，温度过高
干燥温度降低时间缩短，如上述方法无法改善请换耐黄变涂料。

面漆涂装时不均匀 面漆中主剂过量、涂布量过多或吐出量太大。 涂料秒数降低，吐出量减少。

水披覆的主要步骤：

上膜：先将水转印薄膜置于上膜设备的水面上，喷上活化剂，使图文和薄膜分离，装产品缓慢靠近薄膜
，化妆盒水转印，依靠水的压力，游离的油墨会慢慢的转印到产品表面。

水洗：将产品放置在水洗设备中，洗去表面的残余薄膜；

干燥：水洗后的产品要放在隧道式干燥箱内干燥；

喷油：在产品表面喷涂一层PU光油，干燥即可。

水转印工艺的实现依赖于转印设备，它包括上膜设备，水洗设备，干燥设备，喷油设备。通用印刷科技水转印技术的精华在于工艺的实现流程：核心是水转印膜的构造原理和转印方式。

“ 以信誉求发展，以质量求生存 ”，是我们的经营理念。公司总经理携全体员工向多年来给与我们支持的各界朋友表示诚挚的感谢！并愿与国内外客商在经济技术等领域进行广泛地交流和合作，我们将珍惜与您合作的每次机会，随时恭候您的光临，让我们携起手来，优势互补、互惠互利，共创未来！

公司在2000年，泊里镇水转印，通过了ISO-9002国际质量体系认证，多年来，公司一贯奉行“ 质量优良，用户至上 ”的宗旨，严格按照国际质量体系认证标准，对产品进行全程质量管理，产品出厂合格率均达到100%。

佳铭塑胶(图)-化妆盒水转印-泊里镇水转印由青岛佳铭塑胶有限公司提供。青岛佳铭塑胶有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！