

即墨PVC手提袋冷热烫印工艺注意的问题

产品名称	即墨PVC手提袋冷热烫印工艺注意的问题
公司名称	青岛润祥和工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:定制 款式:定制 数量:定制
公司地址	山东省青岛市即墨市通济街道办事处后疃村（注册地址）
联系电话	18562806084

产品详情

即墨PVC手提袋印后整饰工艺不断创新，烫金作为印后加工中的重要工艺，由于其独特的装饰效果，受到人们更多的关注和偏爱。如何提高烫金的质量也常常成为探讨的问题。热移印技术俗称烫金，烫金，学名电化铝烫印，是一种不用油墨的特种印刷工艺，它是借助一定的压力和温度，运用装在烫印机上的模版，使印刷品和烫印箔在短时间内互相受压，将金属箔或颜料箔按照烫印模版的图文转印到被烫印刷品的表面。规范来讲烫金是指在一定的温度和压力下将电化铝烫印箔（烫金纸）烫印到承印物表面的热移印工艺过程。

热烫金工艺是以金属箔，通过热压转印到印刷品或其他物品表面上，以增加装饰效果的过程。冷烫金工艺是一种不用加热，只通过压力和黏合、剥离的作用力，将金属箔转印到印刷品或其他物品表面上，装饰效果的过程。从烫金的基本工艺可以看出，烫金的3个基本要素是：温度、压力和烫印时间。要想获得理想的烫印效果，烫印温度、烫印压力、烫印速度等工艺参数一定要合理掌握；另外，与烫金有关的原材料质量也必须有保障，比如：承印物的烫印适性、电化铝材料的性能以及烫印版的质量等等。如果某一环节出了问题，必将影响到烫印效果。下面我们来谈一下提高印刷品烫金工艺的六大途径：

可以烫金的承印物很多，通常是纸张，如：铜版纸、白板纸、白卡纸、布纹纸、胶版纸等等。但并不是所有的纸张烫金效果都理想，如果表面粗糙、纸质疏松的纸张，例如对于书刊纸、较差的胶版纸等，由于电化铝层不能很好地附着在其表面上，特有的金属光泽不能很好地体现出来，甚至会烫印不上，因此，烫金的承印物应选用质地密实、平滑度高、表面强度大的纸张，这样才能获得良好的烫印效果，把特有的电化铝光泽充分地体现出来。

烫印版一般有铜版、锌版和树脂版，相对来说，铜版好，锌版适中，树脂版稍差。因此，对于精细的烫印，应尽可能用铜版。对于烫印版，要求其表面平整、图文线条清晰、边沿光洁、无麻点和毛刺。如果表面略有平整或轻度擦伤、起毛时，可用精炭轻轻擦拭，使之平整光滑。烫印版腐版深度应略深，至少在0.6mm以上，坡度在70°左右，以保证烫印图文清晰、减少出现连片和糊版，同时提高耐印率。烫印的文字、线条和图案的设计很有讲究。图文应尽可能粗细适中、疏密合理，如太小太细，容易缺笔断划；太粗太密，则容易糊版。

控制好烫印温度烫印温度对热熔性有机硅树脂脱落层和胶粘剂的熔化程度有较大影响，烫印温度一定不能低于电化铝耐温范围的下限，这是保证电化铝粘胶层熔化的低温度。

如果温度过低，熔化不充分，会造成烫印不上或烫印不牢，使印迹不结实、不完整、缺笔断划或者发花；而温度过高，则熔化过度，致使印迹周围附着电化铝也熔化脱落而产生糊版，同时高温还会使色层中的合成树脂和染料氧化聚合，印迹起泡或出现雾斑状，并且导致铝层和保护层表面氧化，使烫印产品降低亮度或失去金属光泽。一般来说，电热温度应在80~180 之间调整，烫印面积较大的，电热温度相对要高些；反之，则低一些。具体情况应根据印版的实际温度、电化铝类型、图文状况等多种因素确定，通常要通过试烫找出适合的温度，应以温度低而又能压印出清晰的图文线条为标准。

电化铝的结构有5层，即：聚酯薄膜层、脱落层、色层（保护层）、铝层和胶层。电化铝型号较多，常见的有1号、2号、8号、12号、15号等。色泽上除了金色以外，还有银、蓝、棕红、绿、大红等数十种。选择电化铝不仅要选择合适的色泽，同时还要根据承印物的不同选择相应的型号。型号不同，其性能和适烫的材料范围也有所区别。通常情况下，纸制品烫印用得更多的是8号，因为8号电化铝粘结力适中，光泽度较好，比较适合一般的印刷纸张或者已上光的纸张、漆布烫印。如果在硬塑料上烫印则应选择其它的相应型号，如15号电化铝。

电化铝的质量主要是靠目测和手感来把关，如检查电化铝的色泽、光亮度以及沙眼等。质量好的电化铝要求色泽均匀、烫印后光洁、无沙眼。对于电化铝的牢度和松紧度一般可通过用手揉搓，或用透明胶带纸试粘其表层进行检查。如果电化铝不易脱落，说明牢度、紧度较好，比较适宜烫印细小的文字图案，烫印时不易糊版；如果轻轻揉搓电化铝就纷纷脱落，则说明其紧度较差，只能用于图文比较稀疏的烫印；另外，要注意电化铝的断头，断头越少越好。

值得注意的是，电化铝一定要妥善保管，应存放于通风干燥处，不能与酸、碱、醇等物质混放一处，并要有防潮、防高温、防晒等措施，否则电化铝会缩短使用期限。