

即墨PVC家纺袋要合理掌握烫印压力

产品名称	即墨PVC家纺袋要合理掌握烫印压力
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家纺袋烫印压力与电化铝附着牢度关系很大。即便温度合适，如果压力不足，也无法使电化铝与承印物粘牢，或产生掉色、印迹发花等现象；反之，如果压力过大，衬垫和承印物的压缩变形会过大，产生糊版或印迹变粗。因此应细致调整好烫印压力。

设定烫印压力时主要应考虑：电化铝性质、烫印温度、烫印速度、承印物等。一般来说，纸张结实、平滑度高、北京印刷的墨层厚实，以及烫印温度较高、车速慢的情况下，烫印压力应小一些；反之，则应大一些。另外，与相似，烫印的衬垫也应注意，对于平滑的纸张，如：铜版纸、玻璃卡纸，选用硬性的衬垫纸，这样获得的印迹比较清晰；相反，对于平滑度差、较粗糙的纸张，衬垫软一些，特别是烫印面积又较大的情况下。另外，烫印压力一定要均匀，如果试印时发现局部烫印不上或产生花麻，可能是此处的压力不平，可在该处的平板上垫上薄纸，进行适当调整。

接触时间与烫印牢度在一定条件下是成正比的，而烫印速度决定了电化铝与承印物的接触时间。烫印速度慢，电化铝与承印物接触时间长，粘结就比较牢固，有利于烫印；相反，烫印速度快，烫印接触时间短，电化铝的热熔性有机硅树脂层和胶粘剂尚未完全熔化，就会导致烫印不上或印迹发花。当然，烫印速度还必须与压力、温度相适应，如果烫印速度增加，温度和压力也应适当加大。

干式复合过程总会出现这样那样的问题，本文汇总了不同问题的原因和解决方案，软包厂复合工在操作时，遇到类似问题，直接查阅本文即可！