

青岛pvc磨砂膜

产品名称	青岛pvc磨砂膜
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

青岛pvc磨砂膜干燥温度设定，在开机印刷之前，应根据承印材料的种类、印刷速度、图文面积、墨层厚度等调整各单元的干燥温度。干燥温度对产品质量有很大影响，青岛pvc磨砂膜温度过高将引起薄膜收缩变形；温度过低油墨将会干燥不彻底，引起油墨反粘。各种承印材料的耐热差别很大，温度的设定要依材料的不同而不同，在实际生产中如PVC薄膜，其干燥温度一般为40—55℃，而BOPP薄膜则可在60—75℃下干燥。

在实际生产中，干燥温度的设定一般可根据影响因素，如印刷速度、产品的整体上墨量、是否有金属墨及薄膜本身的热收缩特性等，来综合确定一个适合的干燥温度。

一般机组式凹印机有四段张力控制，分别是：放卷张力、进给张力、牵引张力和收卷张力。薄膜印刷的张力控制比纸张更重要。张力调整的大小，根据薄膜的种类和抗拉伸强度来确定，如CPP、PE的拉伸强度较弱，薄膜容易拉伸变形，因此张力相应要小一点，而PVC、BOPP等抗拉伸强度较强的薄膜，张力就可相应大一点。另外，在薄膜种类一定的情况下，薄膜的宽度和厚度也是决定张力大小的重要因素，宽幅薄膜应比窄幅薄膜的张力大，较厚薄膜比薄薄膜的张力大。

压印滚筒与印版滚筒的压力，根据承印材料厚度设定合适的压力，一般厚度越大，印刷压力也要求越大。印版滚筒周长和压印滚筒直径，根据印刷工艺单设定合适的压力，一般厚度越大，印刷压力也要求越大。

设定收卷张力变化曲线，在印刷过程中，收卷张力是随着收卷的卷径的增大而减小，为了取得更好的收卷质量，目前先进的卷装凹印机的收卷张力的变化曲线，可由操作人员自行设定，因此，设定一个合适的收卷张力变化曲线是很重要的。一般可在主机中存储几条常用的变化曲线，方便生产时选用。各色组平衡辊位置归零，各色组平衡辊是为调整版子间图案不平行而设的，一般情况下应保持平衡辊与个导辊平行，防止因不平行而影响图案套准。