

南京KT板制作

产品名称	南京KT板制作
公司名称	南京苏信广告有限公司
价格	5.00/平方
规格参数	PVC展板:南京PVC展板制作 展板制作:南京展板制作 写真制作:南京写真制作
公司地址	南京市栖霞区燕子矶街道和燕路408号晓庄国际广场1幢520室G177
联系电话	15051888053 15850699920

产品详情

南京KT板制作，南京PVC展板制作，KT板是一种由聚苯乙烯（Polystyrene，缩写PS）颗粒经过发泡生成板芯，经过表面覆膜压合而成的一种新型材料，板体挺括、轻盈、不易变质、易于加工，并可直接在板上丝网印刷（丝印板）、油漆（需要检测油漆适应性）、裱覆背胶画面及喷绘，广泛用于广告展示促销、飞机航模、建筑装饰、文化艺术及包装等方面。在广告方面的用途一是用于产品宣传信息发布的展览、展示及通告用装裱衬板，另外就是被大量应用于丝网一次印刷，特别适合用于大范围统一宣传活动使用。尺寸：从0.9m到1.2m宽都有，一般是2.4m长。

KT板从比较成熟的生产工艺可分为冷复合与热复合，这两种不同工艺生产出来的产品我们对应的称之为冷板（冷复合板）和热板（热复合板）。

冷板的制作工艺首先是让板芯发泡，但是由于冷板大都是单层板芯，所以要进行二次发泡，次发泡厚度一般为3毫米左右，熟化半个月后，再进行第二次发泡，把芯放到设备上发泡到5毫米左右，第二次发泡后就可以直接涂胶贴合。但是这里有一个问题，冷板经常会起泡，为什么呢？因为板芯熟化期太短，中性胶水有问题或是涂胶有过错，成板后有太阳直射或紫外线光照射。

热板的制作工艺首先是通过设备把PS颗粒发泡成大概2毫米的板芯，此时的板芯是卷材，在常温放置差不多半个月再把板芯的废气排出，其次再贴面，它是在设备同时放上两大卷已拉伸好的PS面皮和两大卷熟化好的板芯，通过设备的模具使它们相互融合贴在一起，形成整板。后进行整包，把贴好面的板在设备上时就裁成一定长度，就完成制作了，然而热板也有起泡的原因，板芯的熟化期短，表面的PS面太薄，画面背胶的胶水与PS面有反应这3个原因造成的 [2] 。

冷板

KT板

首先是板芯发泡：原材料是PS颗粒，但是由于冷板大都是单层板芯，所以要进行两次发泡，次发泡厚度一般为3.5mm左右，熟化半个月后，再进行第二次发泡，把芯放到设备上发泡到5.0-5.2mm左右，第二次发泡后就可以直接涂胶贴合。

然后粘贴面皮：面皮的基材是PVC，一般为0.08-0.1mm，0.9×2.4的小板现大多用0.08-0.1mm面皮，1.2×2.4的大板一般用0.16mm的面皮来加强板的挺度，由于面是PVC，芯是PS材料，所以选择的一定要是中性胶水，胶水在面皮和板芯同时涂胶相互粘贴，粘贴要经平板液压机（十吨以上）挤压，24小时以上方可取出切边修整包装出货。

热板

1、通过设备把PS颗粒发泡成2.5mm-3.0mm板芯（一次发泡），此时的板芯是卷材，一般为500米，此时的板芯要在常温下存放半个月（熟化期），使板芯的一些废气排放出去。

2、贴面

在设备同时放上两大卷已拉伸好的PS面皮和两大卷熟化好的板芯，通过设备的模具使其相互融合贴在一起，形成整板。面皮的厚度大约在0.01m。

3、整包

把贴好面的板在设备上时就裁成2.4m长，裁下后再进行修边，整成0.9×2.4的整板打包出厂