

奖牌,不锈钢奖牌,东莞奖牌厂(可按照要求定做) 东莞工厂生产

产品名称	奖牌,不锈钢奖牌,东莞奖牌厂(可按照要求定做) 东莞工厂生产
公司名称	东莞市鼎致工艺品有限公司
价格	160.00/件
规格参数	类别:奖杯 材质:不锈钢 造型:几何形
公司地址	中国 广东 东莞市 东莞市南城区鸿福西路希尔顿广场2栋518
联系电话	86 0769 21683516 18928224649

产品详情

类别	奖杯	材质	不锈钢
造型	几何形	制作工艺	其他
纹饰图案	根据客人要求	适用场所	办公、家居、宾馆/饭店、娱乐场所、政府机关、宗教庙宇、园林、广场、学校、展览馆、商场、机场
制作方法	纯手工	加印LOGO	可以
包装	PP袋独立包装	品牌	鼎致
产品编号	DZ-BP-002	规格(长*宽*高)	客人要求
产地	广东	使用场合	广告促销、会议庆典、商务公关、答谢客户、开业典礼、节日庆祝、婚庆、生日、乔迁、家居摆挂件、招财用品、镇宅用品、纪念收藏品
送礼对象	送父母/长辈/老师/领导、 送朋友/同学/同事	是否提供加工定制	是
表面工艺	电镀		

东莞市鼎致工艺品有限公司专为客户设计,制作各种特色的奖牌。铜沙金、沙银、铝喷沙、堆金、钛金反腐蚀、拉丝抛光,双色金、金箔奖牌、银箔奖牌、激光雕刻等各种工艺标牌。特别是在金属表面采用进口材料处理、精工细磨、电镀工艺,开拓出各类平面立体、激光镭射造型效果。在奖牌用料上使用铝、铜、不锈钢、钛金,红木、金箔,银箔等材料。款式新颖独特,工艺极具匠心,深受广大用户的青睐。价格低廉、品质保证、货期短、性价比高现面向全国厂家直销,希望有更多的新老客户交流与合作,携

手并进，共赢未来。

a：员工胸牌、徽章、小标牌、金属小贴牌、滴胶贴牌、等。（工艺有：有机丝印、金属压铸、双色板雕刻、橡胶热压、不干胶滴胶、马口铁冲压、金属蚀刻等）

b：奖牌、授权牌、加盟牌、特许经营商牌、代理牌、荣誉证书牌、著名品牌奖牌、运动会奖牌、纪念奖牌、竞赛奖牌、水晶奖牌、水晶雕刻授权牌奖牌、知名产品奖牌、广东知名产品奖牌等。（工艺有：金属蚀刻奖牌、有机玻璃丝印奖牌、pvc热转印奖牌、实木激光雕刻奖牌、有机玻璃雕刻奖牌、不锈钢堆金奖牌、运动会奖牌、纪念奖牌、竞赛奖牌、水晶奖牌、水晶雕刻奖牌金属压铸奖牌、锡框奖牌、金属圆盘奖牌、金箔奖牌、仿红木雕刻奖牌等）

c：有机玻璃工艺品、有机展示架、化妆品展示架、化妆品彩妆架、化妆品架陈列架、鞋架、皮包架、耳机架、吹风架、电磁炉托架、手机架、珠宝架、美发剪刀架、首饰架、mp3架、mp4架、相机架、笔记本电脑托架、u盘展示架、水晶字、有机雕刻门头、吸塑等箱等各大行业的买场产品展示架，门头。（工艺有：丝印，热弯、激光雕刻、三维立体雕刻、吸塑、等）d：木制展示柜，有机玻璃化妆品展示架，化妆品展示柜，化妆品展柜，化妆品前柜，化妆品背柜，服装展柜，内衣展柜，鞋柜，木柜，珠宝展柜，商场展柜，专卖店展示柜，摆酒柜，展柜制作厂家e：水晶奖杯、金属压铸奖牌、有机奖杯、塑料奖杯等。（工艺：水晶移印、水晶雕刻、水晶内雕、水晶浮雕、水晶磨砂、金属压铸、金属电镀、）

铜牌制作流程

铜牌是各机关、商场(店)企业、酒家等场所正在普遍采用的装潢。它具有精制、大方、富丽堂皇的特点。因此,做铜牌市场潜力巨大。

制作方法:

一、定尺。按客户要求剪裁铜牌。剪裁要方正,四角均为90,四周折边或焊边,边向背面折,与铜牌成90。边宽2—3厘米。

二、清洗。用干净纱布蘸二甲苯或汽油揩二遍,除去铜皮表面油污。最好用二甲苯。如没有二甲苯或汽油,亦可用热水兑高效洗衣粉代替。用二甲苯或汽油时严禁明火,不准吸烟,用洗衣粉水揩擦后,应再用干纱布揩干水份。

三、抛光。将清洗后的铜皮放到砂轮上抛光,再放到布砂轮上抛光至光亮。如没有砂轮,亦可用碳色代替。方法是左手拿笔直的尺按在铜皮上,用右手拿碳色用力在铜皮上来回磨擦,直到铜皮发亮,表面无凹凸,无砂眼。

四、印字。将已按比例放样(放字用复印机或幻灯)的文字用复写纸印到铜皮上。

五、贴胶带、雕字。用粘性强的透明胶涤纶胶带,将整块铜牌(包括文字)贴封起来。胶带与胶带之间应呈鱼鳞状搭住遮盖、密封。贴2层,然后用锋利的美工刀把文字雕出来,即:文字部分没有胶带。雕字要仔细,不能走样。

六、蚀字。雕空的文字已没有胶带封住,此时用30%的硝酸液浇到文字上。操作时要戴橡塑手套,以免烧伤。硝酸浓度可实践中自己掌握,浓底低,时间长些,反之则时间短些。浇上硝酸后,应不时用手(戴手套)去摸

字,感觉有一定深度了,即停止腐蚀,迅速用清水洗掉硝酸。然后,揭去胶带,揩干水渍。

七、抛光。用布砂轮或碳色再次对铜牌进行抛光。

八、上漆。1.在铜皮上喷上透明的烘漆或烤漆。喷漆工具可用空气压缩机,如没有空压机,亦可用手工喷雾器代替。喷前应用二甲苯或香蕉水将漆兑稀至能喷呈雾状。2.根据客户要求,

在文字上描上红色或黑色的烘漆。

九、烘烤。建一简易烘房,最好底部铺铁皮,四周镶铁皮,面积1平方米左右(根据一般铜牌大小)内置铁架,放铜牌用,铁架下放一只2千瓦电炉或电热丝(房内装一只漏电保护器)。将铜牌放入烘房,通电,关烘房门。在120 温度下烘1小时,此时烘漆已牢固,铜片闪闪发亮。