

热转印工艺技术流程

产品名称	热转印工艺技术流程
公司名称	东莞市亿安印刷材料有限公司
价格	6.00/平方米
规格参数	
公司地址	东莞市万江区共联古新东路南1号东晨商厦
联系电话	86-076926984809 18928291755

产品详情

热转印工艺技术流程

由于印刷技术的不断进步，热转印是一项新兴的印刷工艺，由国外传入不过10多年的时间。该工艺印刷方式分为热转印制版和热转印膜印和热转印加工三大部分，热转印制版

热转印制版，首先拿到客户的设计稿件经专业的设计人员排版之后拆色，之后打印数码彩稿给客户确认设计稿的颜色、文字、图案均无误后交由质检部门（QC）检查通过后方进行下面的步骤 1、切铁皮-2、卷版-3、车版盖-4、电焊-5、磨版-6、抛光-7、研磨-8、镀铜-9、抛光-10、上电雕机-11、镀铬-12、抛光-13、打样（确定图案和文字效果）-14、质检无问题后再上印刷机。

热转印膜印刷采用网点印刷（分辨率达300dpi），热转印膜由PET底膜、离型层、油墨层、胶水（烫印不同的材质所需的不同的胶水）热转印膜制作方法：首先由一圈规格比较大的PET膜分切成客户电雕版大小的尺寸再由涂胶机涂上离型层，风干后才方能上热转印印刷机，热转印印刷机分辨率高可以客户的产品更加逼真，印刷图案对位准、速度快可提高客户产品档次和节省客户宝贵时间。印刷完成后再上涂胶机进行涂胶（烫印不同的材质需涂不同的胶水，热转印膜胶水可分（ABS、PP、PC、PVC、PE、EVA、木材、金属、玻璃、皮革等等）、涂完胶水再由分切机分切再通过质检。

热转印加工 热转印加工通过热转印机一次加工(加热加压)将转印膜上精美的图案转印在产品表面，成型后油墨层与产品表面溶为一体,逼真漂亮,大大提高产品的档次。

- 1、首先根据客户需烫印的产品定做夹具，夹具由全铝材质组成，根据客户的产品形状做出适合的夹具。
- 2、产品的材质不同相对应的烫印温度也不同：ABS材质 烫印温度160度-200度 PC 材质 烫印温度160度-200度 PP 材质 烫印温度210度-230度 PVC材质 烫印温度190度-210度 PE 材质 烫印温度240度-260度 金属材质 烫印温度250度-270度 陶瓷 烫印温度250度-270度
- 3、产品材质不同相对应的烫印压力也不同。

总结：要想使自己的产品烫印效果达到最好，就需要做最精准的夹具，调试最合适的温度和压力。