

纺织及印染用CMC,印染用CMC,纺织印染级CMC

产品名称	纺织及印染用CMC,印染用CMC,纺织印染级CMC
公司名称	荆州美吧生物科技有限公司
价格	26000.00/吨
规格参数	
公司地址	荆州开发区
联系电话	18986700000 18986700000

产品详情

圆网印花的注意事项及对策

美吧微生物 2019-08-26 10:55

圆网印花是运用刮板使圆网里的涂料色浆在压力驱动下印刷到纺织物上来的一种服装印花方法。圆网印花几个主要层面区别于其他筛网印花方式。

圆网印花与滚筒印花一样，系持续工艺流程，服装印花纺织物根据宽橡胶条被传至持续运动时的圆网花筒下边。筛网印花中，圆网印花生产速度快，超过一小时3500码。应用无缝拼接的带孔金属丝网或胶网。

*大的一个圆网圆上超过40英尺，因而*大的花回规格也超过40英尺。超出20套印的圆网印花机已经开发出来，这类服装印花方式正逐渐替代滚筒印花。

圆网印花纺织物绝大多数的服装印花疵病要在圆网印花机中直接所产生的。现将于常见的生产流程环境下经常碰到的服装印花疵病形成原因和预防对策归纳如下。

1. 租的植物歪斜

印刷2套色以上花型图案时,织物幅宽里的全部或部分花型图案,在其中有一种或多种颜色并没有准确地印在相对应花纹位上。租的植物不正是多套印圆网印花生产过程中时常发生的疵病,占有的疵布占比比较大,其形成原因覆盖面比较广泛,它和圆网印刷制版、圆网印花机器的精密度、实际操作技术性掌握情况、被服装印花布料的种类规格型号等具有密切关系。形成原因和预防对策。

(1)在印刷情况下,织物上产生间断性租的植物歪斜,即圆网每转周有等间距一样花型图案租的植物歪斜状况时,应先核查圆网络上的标记及查验圆网纹路是不是移位。

(2)圆网印刷制版层面。圆网感光制版是圆网印花生产中一个十分重要的阶段,假如圆网印刷制版存在的问题,那样圆网印花机就不可以顺利的进行加工。圆网感光制版而引起租的植物不正的主要有以下几个:

勾勒黑白稿片后考虑到不足周全,如应当选用借线而使用取分及其取分时过大或者太小等。

因为圆网的圆上尺寸精密度不一,或圆网偏心大小头的误差范围不在同一侧

勾勒涤纶布片基或连晒软片收拢不一及其光感应时包片移位,导致圆网自身对花歪斜。

圆网印花机层面。圆网在刮印环节中,因为圆网或服装印花刮板的颤动,导致租的植物歪斜圆网运行的积极轴颈磨损后,产生空隙比较大,齿花歪斜。尖的晃动导致较对。

因为圆网印花机运行后惯性力,服装印花导带没被绷紧,容易导致他在积极滚桶上移动而引起纬向租的植物歪斜。

在这种情况下,也会出现导带左向或右向偏移,产生服装印花导带上下方向跑偏状况,使纬向和斜向产生租的植物歪斜为了避免经、纬向对花歪斜,一定常常查验服装印花导带运作有没有问题。条件允许的话,应先

原机械设备团体传动系统圆网印花机改造为智能化传动系统的圆网印花机。

(4)布贴粘着层面。纺织物发生一段一段对花歪斜,而且也并不是圆网圆上的定距,这也是黏贴浆体或热塑性塑料黏着力较弱所引起的。

2.刀线(宽条形)

圆网印花刮板所形成的刀线,是服装印花刮板在圆网内立即挤压成型涂料色浆,因为刮板上面有空缺或吸附有废弃物残渣,当圆网转动时会产生刮色不均,导致自身花位浓淡条形刀线。但是它也不会影响别的花位颜色,这也是与滚筒印花刀线*大的不同。

(1)形成原因。

服装印花刮板质量差,刀头不耐磨损,刀头弯折,伤口被撞击卷口而造成。

刮板在圆网内接触不良现象,导致刮印时涂料色浆渗入不均而出现深浅色系条形刀线。

圆网内腔表层部分不足光滑,导致刮板伤口遭受损坏,刮板造成高低不平后,导致刮印色浆不均,纺织物就展现出条形的刀线疵病。

印花色浆中,因为服装印花原糊未充足彭化融解,或者有硬性残渣渗入,这不但易造成条形刀线,还会导致阻塞网眼。

涂料印花时,常因为粘合剂挑选及使用的不当,涂料色浆结膜炎后黏附于刮板伤口而引起条形刀线。

(2)避免对策。

服装印花刮板层面。应依据纺织物种类、花型图案总面积大小、印花色浆性能来挑选刮板刀头的规格型号,这样就可以以较轻压力合适的刮板视角来刮印色浆,以缓解刮板与圆网的摩阻。

选用Sok新型气旋式刮板更适合圆网印花,但它对于印花胶浆要求是粘度低、流变性能好。

上色层面。应采用粘度低、含固量强的服装印花原糊,尽量使服装印花原糊呈类似哥白尼型液体。

圆网层面。电铸成形的多孔结构圆网,因为胎模表层或主骨绝缘层之间的关系,使圆网内腔部分不足光滑,或者在感光制版时,感光胶保湿乳液渗透到圆网内腔。因而,在圆网光感应前要仔细地查验网眼的质感和内部的光滑度及其操纵刮胶后的保湿乳液薄厚,以避免黏剂渗透到圆网的内腔。

3.传色

(1)形成原因

印刷环节中,前一个圆网刮印在纺织物里的涂料色浆,未能及时渗透到纺织物内,而堆置在面料表层,当后一个圆网花纹与前一个圆网花纹正片叠底时,丢在纺织物表层的涂料色浆转移至后一个圆网的网眼内,导致此纹路的颜色与原状不符合。

多套印的圆网印花,因为工艺技术标准的不一样,通常产生数次纹路彼此正片叠底,假如后边正片叠底花纹是艳丽柔和的色调,则刮印重合于深深色纹路上边时,比较容易导致传色。

服装印花刮板和给浆管路,给浆泵在印刷深暗颜色后,替换涂料色浆时未清理干净,而马上替换艳丽色涂料色浆,也会发生环境污染,造成全方位或部分传色。

当服装印花纺织物粘在服装印花导带上偏重于一侧,前一个圆网的涂料色浆刮印到服装印花导带上,然后一个圆网纹路重合于前一个圆网花纹时,涂料色浆就易转移至后一个圆网的表面,造成传色。

(2)避免对策

圆网排序时,除考虑到印刷实际效果外,还一定要考虑传色的影响因素,对类似色和姐妹色纹路的圆网排序,尽量接近些。

选择合适的服装印花刮板,一般深浓颜色纹路的圆网,应采用强制刮板(即厚而狭一些的刀头),便于在刮印时增加压力,使颜料的渗透性提升,附着在纺织物表层的涂料色浆偏少。印刷浅色系纹路时,则选用柔性刮板(即薄而宽一些的刀头),以确保深浓色不至于传入浅色系的圆网网眼内。

处理纺织物两侧的传色,常采取将服装印花前胎圈钢丝先经拉幅,确保胎圈钢丝的幅宽略大圆网的服装印花总宽,一般布料的两侧各留下1cm的容量。

4.漏底

服装印花纺织物上有些纹路处展现色浅或浓淡不均,乃至漏白。

(1)形成原因:漏底疵病的形成,关键因为纺织物纹路上无法得到应该有的涂料色浆所导致

服装印花刮板挑选不合理或压力控制不符印花色浆的刮印规定。

圆网网眼不清楚、网眼过小、网眼阻塞等,危害刮印过程中对纺织物给浆量供货而引起深浅不一,似鱼鳞斑状。

纺织物前疏忽大意所导致漂胎圈钢丝毛细血管效用差,色丁面料水平又不够,这便无法保证涂料色浆均匀的渗入纺织物内部结构,可能就很容易产生颜色不均。

印刷厚实纺织物或大块面花型图案时,采用50mmx0.15mm或55mmx0.20mm的刮板,以提升刮印时的给色量

。在一定采用刮板的前提下,调整刮板压力和方向,也能改善漏底。选用磁环的刮印方法,也有助于处理漏底的形成。

从服装印花原糊下手,挑选粘度低、流变性能好一点的原糊,如低玻璃化温度的褐藻酸钠等。