

# 安庆旗帜，安庆旗帜制作厂家，安庆国旗，旗帜定做，安庆旗杆，不

产品名称	安庆旗帜，安庆旗帜制作厂家，安庆国旗，旗帜定做，安庆旗杆，不
公司名称	安徽合肥弘扬旗杆旗帜厂
价格	120.00/面
规格参数	
公司地址	合肥市龙岗开发区新安江路1号
联系电话	0511-64323163 13965110959

## 产品详情

安庆旗帜，安庆旗帜制作厂家，安庆国旗，旗帜定做，安庆旗杆，不锈钢锥形旗杆，安庆电动旗杆

我们愿与客户真诚的携手合作，建立战略伙伴关系与时俱进，热诚为客户提供满意的产品和服务！欢迎国内外新老客户前来洽谈采购。 0551-4323163 13965110959 qq：1123629239 网址：<http://www.zj-gongyi.com/>

合肥旗帜制作双面透印水印旗帜定做厂各国国旗，合肥旗帜厂，标志旗|司标旗|水印旗帜|透印旗帜|广告旗帜|红旗|各国国旗制作|路旗|刀旗|道旗|沙滩旗|礼堂旗帜  
水印双面透印旗帜制作过程 1) 旗帜规格。我们日常所见的旗帜几号大小呢，除特殊要求外，习惯上用号型表示它们的规格。具体大小尺寸如下： 1号旗 288cm × 192cm；

2号旗 240cm × 160cm； 3号旗 192cm × 128cm；

4号旗 144cm × 96cm； 5号旗 96cm × 64cm； 6号旗 30cm × 2

0cm；7号旗 21cm × 14cm；8号旗 15cm × 10cm。长×高的比例为3：2。天安门

广场的国旗是500cm × 333cm，悬挂的旗帜一般不可超过这一规格。在各类大型活动中入场式先导旗帜按其规模大小来确定，一般在15m × 10m左右，再大的旗帜只能用缝纫拼接制作。标志旗、商业性用旗基本上按此标准选定规格。不成3：2比例的条形宣传物属于条幅或特殊用旗。

2) 旗帜的制作工艺。旗帜的制作工序比较复杂，首先图案徽记及文字必须与旗面尺寸相适应，因此第一步是对图形及文字进行放大或缩小，然后进行分色描黑白稿，或者制图雕刻制成网印版。在丝网印制过程中，涉及印制台板的宽窄设定，印浆的配制，刮板的选用以及后处理的固色，水洗，熨烫平整等工序。印后还需进行缝制，在确保旗帜规格尺寸的同时，更要注意缝线的坚固性，防止悬挂中被风吹坏。旗杆套（又称旗甬）是旗帜外观的标志，没有它就称不上旗帜，所以它的宽度要与旗帜尺寸相适应。

3) 旗帜材料。近年来制旗用的纺织品基本上以聚酯纤维类春亚纺（薄料）和牛津布（厚料）取代了纯棉布，还有人造纤维织物和真丝绸。因此所使用的印浆也随之改变，其中涂料印浆一般比较了解和熟悉，因此这里简要介绍一些分散性染料直接印染和拔染的基本要点，因为它是今后丝网印制旗帜的发展方向。涂料印花工艺将逐渐会减少或淘汰。 4) 分散性染料直

接印花工艺。它是聚酯纤维织物的专用染料，色谱齐全，色泽牢面艳丽，日前国内外生产的品种数以千计，选择余地大。用分散性染料直接印花是较普遍的工艺方法。顾名思义，就是将分散性染料调配成所需色泽的印浆直接印制在白色或浅色的涤纶织物上，待干燥后，在高温下固色，经水洗，皂洗，烘干整理而成。其工艺流程为： 配色浆丝网印高温固色水洗皂洗烘干整理。配色时，分散性染料用量根据色泽深浅而定，一般不超过5%。作为载体的浆料占60%-70%，按不同情况适当加硫酸铵1

%和尿素5%，余下用水合成100%。色浆要有良好的流动性和稳定性，印制台板应适当加温，以防止渗化，同时能提高生产效率。高温固色有三种方法：一是高温高压蒸化，135 / 20-30分钟。二是高温常压蒸化，175~185 / 8—10分钟，再一种是干热烘焙，190—195 / 2—3分钟。可按各自条件确定。水洗是在常温下洗净浆料及未固着的染料，皂洗是用2g / l的烧碱液清洗，80—85 / 10~15分钟。

5) 丝网印拔染工艺。分散性染料拔染的难度大于其他染料，关键是高温设备和热能的供应，同时对配制色浆的技术要求较高，使用助剂要准确。拔染是用深中色涤纶织物，通过印浆中的助剂，在高温条件下将印制部位的色泽水解成白色。拔染分拔白和色拔，如香港特区旗是拔白，中国国旗是色拔。拔白印装中，载体用的浆料必须耐各种化学助剂，用量为70%左右，氯化亚锡（拔白剂）6%-8%，柠檬酸0.5%-1%，增白剂1%-2%，尿素3%-5%，加水合成100%。色拔的印浆基本上按拔白处方加入耐还原剂的分散性染料制成。当然在具体操作中还有很多要求。高温固色与直接印花固色条件基本相似，可因地制宜选择最佳条件。