

重庆南川区定制黄麻麻布袋,重庆南川区定制亚麻手提袋

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 重庆南川区定制黄麻麻布袋 ,重庆南川区定制亚麻手提袋 |
| 公司名称 | 温州市途润制袋有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 温州市苍南县钱库镇兴华北路377号 |
| 联系电话 | 13958963318 13958963318 |

产品详情

重庆南川区麻布袋定制LOGO【产品制作工艺】：机器设备缝纫缝制，手提可以用原材料本身或者毛纺织带或消费者特殊原材料，色彩的布料（可以按客户规定定制色彩）【裁切分切】：布料选好，备好料以后，接下来的工作就是把大卷的布料裁切成一块一块的小布料。布袋有些是有底有侧，相当于一个五边形，有些是无底无侧，两片式结构。依照规格大小，用自动化切料机、切条机分切成咱们需求规格的小块布料。

重庆南川区仿麻麻布袋定做

【定制常见问题】生产制造生产流程及周期：

A.先告之包或包装袋子的类别及原材料。

B.规格型号规格，LOGO设计图案或具体地址公司传真名称等印刷包装内容。

C.方案设计打试品的。

D.消费者明确样包包装袋比较满意可做大批量。

E.签订合同付定金，购买原材料生产加工，生产加工完后拍照和后付余款配送。

【定制种类】：生产加工棉布袋，帆布袋，麻布袋，绒布袋，无防布手拎袋，束口袋，紧松绳袋，窗帘布艺包装袋，包装梳理袋，展会礼品袋，杂粮袋，包装袋子，手拎袋，包装袋，宣传袋，食品包装袋，酒类包装袋，覆亚膜无防布手拎袋，紧松绳束口袋等低碳环保商品。

五、复膜工艺影响机器速度、加大了整体消耗 复膜的张力同机器速度成正比，所以复膜时机器的速

度受到限制，一般在国内的轮转标签机上复膜速度在30m/min之内，而不复膜、只印刷(上光)的轮转机(柔版机)彩色印刷时，速度可达80~100m/min。这就是说，复膜工艺效率低。目前，市场上能买到的无底纸BOPP复合膜大长度200延长米，这就意味着标签机必须每运行不到200米就要停机、更换复合膜，所以机器是开开停停。根据印刷原理，印刷机停机、开机时导致输墨系统的变化，使印刷材料的着墨量变化，后使标签墨色变化，出现废品。这也是复膜工艺消耗大的原因之一。六、在薄膜材料表面采用UV上光工艺、保护油墨 UV上光工艺是目前在国内标签印刷行业中轮转型、半轮转型标签机对纸张或薄膜材料通常采用的方法，用以保护油墨。UV上光工艺提高了印刷品表面的光亮程度，更为重要的是利用其强度和耐摩擦特性保护了油墨层、防止油墨划伤脱落。同复膜工艺相比,虽然上光油的强度不如BOPP薄膜、成品标签的立体感也差,但在综合特性上有明显的优势。七、降低了标签印刷品的整体费用UV上光工艺的费用同BOPP复合膜复合的费用相比要便宜的多。目前,在国内UV上光油的种类很多,性能不一样,所以价格差别较大。我们推荐客户使用高透明度、耐刮擦、收缩率小、干燥快、强度大的上光油。这类上光油的价格一般在150~200元/kg左右,以每平方米涂布2g计数,每平方米的费用为0.3~0.4元,价格差不多是复合膜价格的十分之一,所以说降低了标签印刷品的整体成本。八、不改变薄膜材料的物理特性 UV上光油干燥后的厚度为2~5 μm ,同油墨层结合成一体,对标签的整体厚度影响很小,使用上光后的薄膜材料不会由于上光层而影响本身的变形和弯曲能力,保持了标签本身的平整度。

重庆南川区定制覆膜麻布袋

【布料厚度】：有5安、6安、8安、10安、12安、14安、16安、20安可供选择，不过材料有好有差，不要只听价格，帆布差的材料真的不咋地，建议用一般料跟好料来做，好料做出的产品就是不一样。【产品分为】：杂粮袋，月饼袋，茶器袋，水杯袋，茶叶袋，酒袋等。【车缝走线】：车缝这里就如同缝制衣服一样，把各块布料缝制在一起，后把拎手缝制在袋身上，车缝走线越细密越工整，整个布袋就越牢固，这里还有一些细节，拎手和袋身处的车线需不需要打叉等，边上是几根走线，包袋的后有效长度等。

重庆南川区麻布酒袋定制

本公司是集设计、印刷、生产加工、拥有完整服务的综合性厂家；定做PVC袋、保温袋、帆布袋、手提袋、麻布袋、棉布袋、抽绳袋、束口袋、牛津布袋、毛毡布袋、绒布袋、折叠袋、包装盒、包装袋、无纺布袋。重庆南川区麻布袋定制【阿里门店】：<https://shop459a82945c7z0.1688.com>

我们秉承“诚信为本，品质，服务至上”的经营理念，欢迎各界朋友来我厂参观、指导和业务洽谈！行业咨询：4.涂布量过大。5.UV光油的流平性差。解决办法：降低UV光油粘度、减少涂布量。压力调整均匀。涂布辊应磨细、磨光。可加入光量流平剂。六、UN光油附着力不好主要原因：1.印刷品油墨表面晶化。2.印刷油墨中的辅助材料不合适。3.UV光油本身粘附力不足。4.光固化条件不合适。解决办法：印刷工艺要提前考虑上光条件。已印好的产品需要涂上增强附着力的底油。七、UV光油变稠、有凝胶现象主要原因：1.UV光油贮存时间过长。