格，高质量的热转印膜， 介质材料

产品名称	格，高质量的热转印膜， 介质材料
公司名称	苍南县龙港欣吉工艺厂
价格	.00/PCS
规格参数	加工定制:是 材质:介质材料 厚度:0.02—0.03（mm）
公司地址	苍南县龙港镇双排街81号一层
联系电话	86 0577 68633181 13017857185

产品详情

热转印膜

[1]热转印膜是热转印工艺的一种介质材料。热转印装饰工艺是通过热转印膜一次性加热，将热转印上的装饰图案转印于被装饰建材表面上，形成优质饰面膜的过程。在热转印过程中，利用热和压力的共同作用使保护层及图案层从聚酯基片上分离，热熔胶使整个装饰层与基材永久胶合。 热转印膜是由聚乙烯薄膜作衬纸上印有木纹装饰层。表面涂有保护层、底色层、脱膜层和热熔胶层构成。通过加热高温硅辊，将温度和压力施加于转印箔上，使装饰木纹印层、表面保护层、底色层构成的转印层与聚乙烯脱离、转印到人造板表面或家具部件上面，便形成了装饰表面图形，并使其表面具有耐磨、耐热、耐光等优良性能，花纹新颖美观、色调稳定，是一种用途广泛的装饰材料。 热转印膜产品应用领域： 产品名称 适用
凹凸
欧式
复杂

mdf转印膜 pvc
等塑

无污染、精致细腻；
附着力强、耐磨性好。
wpc转印膜 木塑

热升华膜 不锈
金属

玻璃转印膜 玻璃
表面

地板转印膜 实木
板。

无污染、精致细腻；
附着力强、耐磨性好。

使用参数确定

热转印膜有其特有的属性，要想获得理想的烫印效果，必须严格掌握最佳的温度、压力和速度。其有严格的三大工艺参数指标： 1、温度的确定：温度过低时会出现烫印不上或烫印不牢，还会使印迹发花;温度过高又会使色层表面氧化，使产品失去光泽，色彩变暗，严重的会起泡。要确定最佳的烫印温度应考虑如下因素：压力、速度、面积、室温等。烫印温度一般范围在140℃—180℃，一旦最佳温度确定后，应保持恒定，温差在±2℃波动为宜。 2、压力的确定：烫印压力一般为4—6 kg/cm2。压力过小时，无法使烫印膜与承印物粘附，降低了牢度;若压力过大，又会产生承印物压缩变形增大，造成花纹变形，印层变薄。如果烫印复杂不平的产品时，更要注意各个压力点的均匀一致，对烫金轮与承印物的压力角度要求更高，否则，极易出现部分牢，部分不牢的现象。 3、速度的确定：应根据烫印面积来确定，同时要考虑加热温度的功率。一般是首先速度，再确定压力，最后确定温度。 产品保存、保管时的注意事项 热转印膜产品要轻拿轻放、要直放、竖放，而不能横放;不能放置在热源附近，一定要远离热源，一般在25℃下保存;严防受潮，一旦受潮，在使用时会在高温加源下产生气体，并使烫印膜产生化学反应。所以，烫印膜的存放和待使用时都要注意防湿、防潮、防压、要放在通风阴凉干燥处。

"供应低价格，高质量的热转印膜，"的是否提供加工定制为是，材质是介质材料，厚度为0.02—0.03（mm），宽度是各种规格（mm），适用范围为木板，塑料，机械，PVC,PP