保温瓶金属外壳时尚精美热转印膜加工

产品名称	保温瓶金属外壳时尚精美热转印膜加工
公司名称	温州市金燕印业有限公司
价格	面议
规格参数	印刷产品范围:金属瓶 服务项目:印刷,后期加工 成品尺寸:100
公司地址	浙江苍南县龙港镇金田工业园5区101
联系电话	86-057764269797 13506876098

产品详情

印刷花膜的制版主要是电雕版（凹印），用于色彩鲜艳、层次丰富的图文，能达到设计图案者的要求效果，印刷图文清晰、准确、附着能力强等特点，适用于批量大，要求高的塑料制品、文教用品、日用品、化妆品、文具、玩具等。热转印花膜烫印温度在120摄氏度-240摄氏度。可适用与abs、as、ps、pvc、pmma、pp、pe、eva等塑料制品，金属、木材等的涂装面。

热转印花膜烫印加工注意事项： 烫印，是一种特殊的印刷工艺，其工作原理十分简单，通过加热加压将花膜上的图文转印到产品上，但是，在具体生产实践中，要提高产品的质量，提高生产效率，还需要注意一下几点： 1.保持清洁：
①保持机器的工作台、导辊、按钮等部件清洁干净，不可沾有油污等赃物；
②要保持花膜干净，不能沾染油污、指纹、灰尘等；
③要保持胶头干净，不能有赃物，焦块粘附其上；
④操作者的手要保持干净，不能有汗、油污到花膜或被烫品上；
⑤要保持被烫物干净，不能沾有灰尘、油污等； 2.烫印温度：烫印温度依烫印设备、烫印花膜、烫印物的不同而不同，不可盲目追求烫印温度或（越低越好），应以烫印后的效果为基准来确定烫印温度。 3.烫印压力：烫印压力必须调整到最恰当，否则太大容易伤及胶头和被烫物，太小又影响烫印效果。调整到最佳烫印压力后应将压力调节锁紧，以免在批量生产中发生变化。 4.烫印时间（速度）：烫印时间（速度）应根据具体烫印物来确定，在保证烫印效果的情况下速度越快生产效率越高，但有些产品由于某些特殊的条件所限必修在才采用慢速烫印。

有关热转印技术、材料、工艺等问题。

问（q）：热转印主要适用于那些材料（stuff）？答（a）：主要用于塑胶类产品。（如abs、pp、pe、pc、ps、pu等）还有皮革，仿皮，木材，有涂层金属（表面喷油，粉）等也可转印。

问（q）：热转印适合印与什么形状的产品（production）？答（a）：适合转印在相对平面（平面或展开是平面，如圆柱形）的产品表面若表面有球面或凹凸面（局部隆起或下陷不超过3mm）则需要特殊烫头来转印。

问（q）：热转印的需要的温度（temperature）通常是几摄氏度？是否对转印材料构成影响？答（a）：不同的材料的需要的转印温度不尽相同，以塑胶而论，硬胶类（abs，苯类，亚加力等）比软胶类（pp、pe等）所需转印温度约低20摄氏度左右。（温度计探测与矽及辊，胶板表面约90摄氏度-120摄氏度之间），而pvc类所需温度更低（约60摄氏度-80摄氏度之间）。由于转印时热源与承印物之间阁一层耐热薄膜，加上接触时间不长（胶辊转印约1cm/0.5-1秒，胶板直压约1-4秒/次），基本不会引致承印物件变形，但若承印物少于0.5mm的软胶平板，则会有小量变形。

问（q）：热转印中的承印物（work piece）与夹具（clamp）的关系如何？答（a）：夹具设计合理与否，对承印物的转印质量，效率有着不可分割的关系，首先在未正式转印时，要设计的夹具，保证承印面获得最大的承托力，其次要使承印物在放置与卸下时尽可能方便快捷，再者夹具的材料与形状不能对承印物造成污染，损伤，变形等。

问（q）：热转印加工对生产环境（produce environment）的要求。答（a）：热转印加工首先要求和产地有无尘或少尘的环境，避免尘点落在承印物或转印膜面，印到图案上有缺憾；承印物表面要无油渍，水分，灰尘，工人操作时最好戴纯棉手套取承印物，以保持干净清洁，转印物的气源保持干燥，滤水器要每天放水，以保证气路畅顺，汽缸动作正常。

问（q）：热转印的生产（produce process）过程。答（a）：设计→制版→印刷转印→热转印机加工（烫印）→成品

本产品的印刷产品范围是金属瓶，服务项目是印刷,后期加工，成品尺寸是100，承印材料是铝，印刷工艺是热转印，印后加工是表面整饰加工，设计打样周期是4-7天，生产周期是4-7天，主要印刷设备是多色印刷机,凹版印刷机,热转印机，年最大印刷能力是1000000，年剩余印刷能力是600000，交货方式是快递送货