

硅胶轮，热转印硅胶辊，热转印耗材

产品名称	硅胶轮，热转印硅胶辊，热转印耗材
公司名称	东莞市银松包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 材质:硅胶 厚度:100 (mm)
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇新城市广场128~129号
联系电话	86-076982051393

产品详情

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。

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。

本产品的加工定制是是，材质是硅胶，厚度是100 (mm)，尺寸是38*100*300 (mm)