供应8安涤棉印花帆布，可做衣服箱包手袋

产品名称	供应8安涤棉印花帆布，可做衣服箱包手袋
公司名称	东莞市虎门越帆布料经营部
价格	11.00/码
规格参数	工艺:印花 密度:68*38 克重:290
公司地址	广东省东莞市虎门镇国际轻纺城2栋2007-2010
联系电话	0769-89791057/ 18820605055

产品详情

一、纺织印花的分类 传统印花技术、筛网印花、圆网印花、热转移印花、滚筒印花、喷射印花、数码印花

二、纺织印花的工艺常识

1.传统印花技术

①木模版印花：在凸纹木上在织物上印花的方法。

②镂空型版印花：　主要分为三大类：镂空版型白浆防染靓蓝印花，镂空型版白浆防染、色浆印花和镂空型版色浆直接印花。

③扎染印花：在坯布上利用线绳捆，缝制成一定的折叠后再捆扎牢固，染色后获得花样。

④蜡染印花：在棉布、丝绸等织物上需显现花纹的部位进行蜡汁的涂抹，再进行浸染或刷染，使织物无蜡部位染上颜色，然后在沸水或特定溶剂中除去蜡渍，使得织物现出花纹。

⑤泼染印花：用酸性染料在丝绸面料上随意泼色或刷色，然后趁其未干时在画面上撒盐，借助盐和酸性染料的中合作用，在丝绸上形成自然的流动的抽象纹样。常用于丝绸。

⑥手绘印花：直接用笔蘸取染液在织物上描绘花纹的一种印花方法。

2.筛网印花 筛网印花包括印花筛网准备，该工艺称为丝网印花，由紧绷在木质或金属框架上的具有细网眼的尼龙、聚酯纤维或金属丝织物制成。筛网织物上要涂上一层不透明的无孔薄膜。有花纹处要除去不透明薄膜，留下有细纹网眼的网版，这一区域就是将要印图案的部位。大部分商业筛网织物先被涂上一层光敏性薄膜，然后再通过感光法除去花纹部位的薄膜而显现图案。在要印花的织物上放置筛网进行印花。把印花浆倒入印花框内，通过刮刀迫使其从筛网的网眼处透过。印花图案那个的每一种颜色独

自需要一只筛网，目的是分别印出不同的颜色。a 筛网印花分为：手工筛网印花、自动筛网印花。

1.台板印花 印花的布卷平滑地铺在台板上，台板的表面预先涂少量粘性物质。然后印花工人沿着整个台板连续地用手移动网框，每一次印一只网框，知道织物全部印完。每一只网框对应一种印花花色。生产速度为每小时50-90码。商业手工筛网印花也大量用于印制裁剪好的衣片。在衣片印花工程中，制衣工序与印花工序排列在一起。衣片缝制在一起以前，就把客户定制的或独特的图案印在一片上。（按花型面积和套数算）

2.平网印花自动筛网印花 工艺是自动化的，因此速度更快。印花织物通过宽橡胶带输送到筛网处，而并不是置于长台上。在工艺中，织物移至筛网下面，然后停下，筛网上刮刀进行刮印，刮印以后，织物继续移至下一个网框下面，生产速度大约每小时500码。自动筛网印花只能用于整卷织物，裁剪好的衣片一般不用这种方法印花。

（开版费200元/套 印花费3元/米左右 上机费1000-1500 ）

3.圆网印花 圆网印花有几个重要方面不同于其他筛网印花方法。系连续工序，印花织物通过宽橡胶带被输送到不断运动中的园网花筒下面。其大于每小时3500码。使用无缝的有孔金属网或塑料网。最大的圆网圆周大于40英寸，因此最大的花回尺寸也大于40英寸。超过20套色的圆网印花机也已诞生，其印花方法正慢慢取代滚筒印花。（圆网开版费300左右 印花费3元/米 上机费1000-1500）

4.热转移印花 首先用含有分散类燃料和印刷油墨在纸上印制图案，然后把印花纸（也称转印纸）存储起来，以备纺织品印花厂使用。织物印花时，经过热移印花机，使转印纸和未印花面贴在一起，在大约210 ° C（400T）的条件下通过机器转印纸上的燃料升华并转移到织物上，完成印花过程，不需要进一步处理。分散燃料是唯一能升华的燃料，在某种意义上是唯一可以进行热转移花的燃料，因此该工艺只能用在对这类有亲和力的纤维组成的织物上进行。每米1.5-2元/米

5.数码印花 简单地说就是通过各种数字化手段如：扫描、数字相片、图像计算机制作处理的各种数字化图案输入计算机，在通过电脑分色印花系统处理后，由专用RIP软件通过对其喷印系统将各种专用燃料（活性、分散、酸性主涂料）直接喷印到各种织物或其它介质上，再经过处理加工后，在各种纺织面料上获得所需的各种高精度的印花产品。涤纶布上面是先打印在纸上在转移到布上面（大货价格15元/米），全棉布要先上浆后在喷印在布上面这样才有牢度（25元/米左右）

6.冷转移印花 源于台湾的长胜环保印花有限公司采用全新印染技术和环保染料，产品色牢度高，水洗、日晒、干湿擦拭牢度均高于传统印花。与传统印花相比，冷转移印花技术有七个显著特点：1、快速反应——运用冷转移印花优化技术，简化传统印花之复杂工序，以冷转印数码喷墨技术(样品)→冷转印纸张印刷技术(印花纸)→冷堆固色(印花布)，可满足市场快速反应需求；2、提高附加价值——纺织印花效果达到数码印刷色彩质量；3、绿色环保——印花染料最大利用化，使用固色、可降解的原辅料，运用该技术设备可节省染料用量40%；4、节能低耗——本着不残留不造成污染的优化技术原则，可以节省用水量2/3，排放水回收使用率也可达到90%，常温转印常温固色可节省能源65%；5、人员高效比——以印刷机的高产出率实现印花高人均产出量，比传统网印高3倍的人员效能比；6、织物手感——印花布保持原来天然纤维的良好手感；7、面料种类——适用于梭织品和针织品，包括弹力布。（现在可以印在全棉尼龙布上面价格在8-10元/米左右）