

植绒烫金印花 义乌烫金印花 【汇轩印花】环保好看

产品名称	植绒烫金印花 义乌烫金印花 【汇轩印花】环保好看
公司名称	义乌市汇轩丝网印花厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	义乌市苏溪镇苏华街56号
联系电话	13484060310

产品详情

义乌汇轩丝网印花厂专业从事：丝网印花、服装印花、箱包印花、泳装印花、烫金烫银印花、发泡印花、热固油印花、硅胶印花等印花业务。

义乌汇轩丝网印花厂为您介绍：

鼠标垫印花方法比较多，比较常见的是：升华热转移印花与丝网印花。

鼠标垫大多由两种材料复合制成，如：eva+pvc磨砂胶片、eva+pp塑料片、发泡橡胶+佳积布。目前，比较常见的当属发泡橡胶+佳积布复合而成的鼠标垫，因其有价格低廉、经久耐用、易洗、不跑帧的特点广受用户欢迎。

鼠标垫热转移印花，细分为2种

一种是传统凹版胶印热转移印花，当同一个图案的一次印刷量达到几万片时，适合传统凹版胶印热转移印花，特点是：成本价格低廉、图像色彩饱满、尤以四分色叠加色彩表现最为显著，不褪色，是一种理想的印花方法。

另一种是数码热转移印花，当同一个图案的一次印刷量只有几百或几千片时，印花方法适合数码热转移印花，它的好处基本与传统凹版胶印热转移印花相似，好处是不用制版，转换图案与颜色比较方便，色牢度好。唯一不太理想的地方是：打印墨水与印花纸成本比较昂贵，如果量很大时，这就不是最理想的印花方式了。

鼠标垫丝网印花，这种印花方式最适合广告鼠标垫，无论量大小都适合此印花方式，制版成本很低，仅区区几十块钱就可以做出一个印花版，用印花厂常用胶浆即可印制出客户想要的诸如公司网址、公司名称、地址，以及联络方式等信息，换版换色都随心所欲，印花材料环保无污染，可耐水洗，色牢度好，是一种比较理想的印花方式。

义乌汇轩丝网印花厂专业从事：丝网印花、服装印花、箱包印花、泳装印花、烫金烫银印花、发泡印花、热固油印花、硅胶印花等印花业务。

汇轩丝网印花厂为您介绍：

工艺流程 设计、制版、选印基、配料、印刷、干燥、加温发泡共七道工序。

- 1、设计 按版面书写绘画，上下左右分布匀称，字或图文要优美。
- 2、制版 用150g或200g的厚纸，义乌烫金印花，太薄的纸制版，承印时就盖不住厚布的底色。
- 3、选印基 织物太薄，不能承受温度的变化，植绒烫金印花，经加温后，易烫破或变形，宜选择能承受温度的承印物。如印棉、麻、丝绸等承印物应洁净，皱纹用电熨斗烫平。
- 4、配料 调配发泡浆时，可加入3%或4%的色浆，还可以加2%的柔软剂，互相调配均匀。色浆不可加得太多，否则含胶浆太重，使承印物发硬、手感不柔软，以中、浅色为佳。在调配印料时，印料不可太稀，太稀图文发大了，甚至盖不住深色的承印物；也不可太稠，在刮印时，印浆不流畅，印的图文不明显，故以适中为佳。
- 5、印刷在刮印时，印刷版面应与承印物紧贴重压，手持刮墨板倾斜45度，将印料在刮板上带足，用力要平稳均匀，将印料挤压在印品上，用时将印料带走。刮印时，要达到平、薄、匀、晰。如印厚布，可以在印品上重复刮5~6次，才能使印料渗透底部；印薄织物，可用刮板来回刮2次，切不可多次重复。
- 6、干燥 承印物在高温季节，印品可放4~5h。在寒冬季节，印品上的水分蒸发太慢，可放上10h，哪里有做烫金印花，让它自然干燥，烫金印花哪家好，一定要等印品干透方可加温发泡，印品未干，千万不可强行加温发泡，如强行加温发泡，会使发泡浆内的微球体产生破裂。
- 7、加温发泡 可用电吹风加温发泡，电吹风不可太近，远近要适度；还可以用300W调温电熨斗，根据电熨斗上调温的棉、麻、丝绸字号使用，用一块干净的白布覆盖在印品上，用电熨斗轻烫6~10s，以隆起为度，切不可长时间的加温。

义乌汇轩丝网印花厂专业从事：丝网印花、服装印花、箱包印花、泳装印花、烫金烫银印花、发泡印花、热固油印花、硅胶印花等印花业务。

汇轩丝网印花厂为您介绍：

服装印花机主要保养说明如下

第一：印花机底轮，在清洗台面的台胶时，避免台胶粘到底轮，在清洗完后，要检查底轮是否有粘台胶，如有可用干抹布涂天那擦试，否则直接影响对印花的精度；

第二：服装印花机上的气源处理器，每天需关气排水2次；气雾油，调节至每分钟4-5滴，并在加油时要关气；

第三：急停开关，使用过程中，对于印花机上急停开关要尽量少用，避免急停影响链条，拖链，同步带的寿命；

第四：光轴(机器运动部分)，每星期上2次黄油；

第五：关节头，可滴黄油(一星期/次，10-20g)，机油(1-2滴，3天/次)。

植绒烫金印花-义乌烫金印花-【汇轩印花】环保好看(查看)由义乌市汇轩丝网印花厂提供。植绒烫金印花-义乌烫金印花-【汇轩印花】环保好看(查看)是义乌市汇轩丝网印花厂(www.ywhxyh.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：梁奎。