

专业标牌定制做铝标牌丝印金属标牌高光腐蚀铝铭牌

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 专业标牌定制做铝标牌丝印金属标牌高光腐蚀铝铭牌 |
| 公司名称 | 深圳市心铭精密科技有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:心铭精密 型号:铝标牌 产地:广东 |
| 公司地址 | 深圳市宝安区翻身路鸿都大厦c座405 |
| 联系电话 | 13827189041 |

产品详情

- 1、机加成型：标识标牌制作采用机加工成型后喷漆，使其安装尺寸统一规范且可批量生产。仪器喷漆面板的加工对尺寸要求较严格，需要有经验的钳、铣工，有条件的可采用数控钻床。
- 2、除油：标识标牌为了使铝板表面对印刷涂料有一定的亲合性，要把板材表面的油污除去，一般封装油污可先用细软锯末揩除，再用有机溶剂去油；机加工中的油污则可用有机溶剂或碱性溶液化学除油。
- 3、抛光：板材表面有划痕，应先刮抹一层腻子，使其平滑，并依客户的要求选择是机械抛光、化学抛光，还是电化学抛光。
- 4、喷底漆：由于铝合金材料与面漆、印刷油墨的结合性较差，在铝合金面板喷面漆之前需要喷一层约0.01mm厚的环氧锌黄底漆。
- 5、喷面漆：根据客户的要求，喷涂相应颜色的氨基漆或丙烯酸色漆。对浅颜色漆尤其是白色漆，其干燥温度和干燥时间应严格掌握，否则白色漆泛黄。
- 6、丝网印刷：印刷标牌面板的总体要求是：图文位置准确清晰、字线边缘整齐、墨迹牢固。

(1)丝网。根据字体线条的粗细选择不同目数的丝网。常用的丝网为250T、300T、350T、420S涤纶丝网。对于字线径小于1.5mm的应选择大于350目的单丝聚酯丝网。

(2)绷网角度。绷网角度是22.5°时，可使字线下墨面积大，字线边缘整齐。

(3)刮板。刮板应平尖，肖氏硬度在65°-70°，印刷时保证线接触。印标牌面板的刮板应专用。

(4)网距。网版张力大、网距小有利于印清图形，在丝网张力确定时网距应控制在2—3mm。

(5)印墨。进口的有日本东洋SS系列、IPI系列、精工系列，国产的有天津向阳牌2711—4仪表墨、玻璃墨等。若用天津天女牌8字头亮光胶印墨需在120℃以下烘干。红色面板漆的烘干要低温且时间短。

7、喷罩光漆：要求不高时可用刷子刷涂，漆料可选用H型水溶性丙烯酸漆或氨基漆。

8、包装：标识标牌由于板材较重，彼此间易磕碰，可在成品中夹置无图文的旧纸保护其表面。

铝标牌填色：

老工艺：蚀刻——脱膜——喷漆——刮漆——抛光——罩光.....，

新工艺：蚀刻——电泳上色——烤漆——脱膜——罩光

使用电泳上色新工艺比老工艺效率提高了几十倍，而且质量好，漆膜均匀平整，标准，档次高，一看就像大厂做出来的活，的确不错。