

楼书宣传册印刷公司 无锡市产山印刷 靖江楼书宣传册印刷

产品名称	楼书宣传册印刷公司 无锡市产山印刷 靖江楼书宣传册印刷
公司名称	无锡市产山印刷有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市胡埭工业园南区张舍路2号
联系电话	13806170761 13023377398

产品详情

详解印刷工艺中的UV冷烫印技术

冷烫印技术是指利用UV胶黏剂将烫印箔转移到承印材料上的方法。冷烫印工艺又可分为干覆膜式冷烫印和

湿覆膜式冷烫印两种。

干覆膜式冷烫印工艺是对涂布的UV胶黏剂先固化再进行烫印。10年前，当冷烫印技术刚刚问世时，采用的

就是干覆膜式冷烫印工艺，其主要工艺步骤如下。

- (1)在卷筒承印材料上印刷阳离子型UV胶黏剂。
- (2)对UV胶黏剂进行固化。
- (3)借助压力辊使冷烫印箔与承印材料复合在一起。
- (4)将多余的烫印箔从承印材料上剥离下来，只在涂有胶黏剂的部位留下所需的烫印图文。

值得注意的是，采用干覆膜式冷烫印工艺时，对UV胶黏剂的固化宜快速进行，但不能彻底固化，要保证其

固化后仍具有一定的黏性，这样才能与烫印箔很好地黏结在一起。

湿覆膜式冷烫印工艺是在涂布了UV胶黏剂之后，先烫印然后再对UV胶黏剂进行固化，主要工艺步骤如下。

(1)在卷筒承印材料上印刷自由基型UV胶黏剂。

(2)在承印材料上复合冷烫印箔。

(3)对自由基型UV胶黏剂进行固化，由于胶黏剂此时夹在冷烫印箔和承印材料之间，UV光线必须要透过烫

印箔才能到达胶黏剂层。

(4)将烫印箔从承印材料上剥离，楼书宣传册印刷厂家，并在承印材料上形成烫印图文。

需要说明的是：其一，湿覆膜式冷烫印工艺用自由基型UV胶黏剂替代传统的阳离子型UV胶黏剂；其二，UV

胶黏剂的初黏力要强，固化后不能再有黏性；其三，烫印箔的镀铝层应有一定的透光性，保证UV光线能够透过

并引发UV胶黏剂的固化反应。

湿覆膜式冷烫印工艺能够在印刷机上连线烫印金属箔或全息箔，其应用范围也越来越广。目前，许多窄幅

纸盒和标签柔性版印刷机都已具备这种连线冷烫印能力。

1.冷烫印技术的优缺点

冷烫印技术的突出优点主要包括以下几方面。

(1)无须专门的烫印设备，而且，这些设备的价格通常还比较昂贵。

(2)无须制作金属烫印版，可以使用普通的柔性版，不但制版速度快，周期短，还可降低烫印版的制作成本。

(3)烫印速度快，最g可达450fpm。

(4)无须加热装置，并能节省能源。

(5)采用一块感光树脂版即可同时完成网目调图像和实地色块的烫印，即将要烫印的网目调图像和实地色块制在同一块烫印版上。当然，跟网目调和实地色块制在同一块印版上印刷一样，两者的烫印效果和质量

可能都会有一定的损失。

(6)烫印基材的适用范围广，在热敏材料、塑料薄膜、模内标签上也能进行烫印。

但是，冷烫印技术也存在一定的不足之处，主要包括以下两点。

(1)冷烫印的图文通常需要覆膜或上光进行二次加工保护，这就增加了烫印成本和工艺复杂性。

(2)涂布的高黏度胶黏剂流平性差，不平滑，使冷烫印箔表面产生漫反射，影响烫印图文的色彩和光泽度，从而降低产品的美观度。

AMAGIC Holographics公司销售副总经理J.Michael Rivera先生谈道，尽管冷烫印工艺无法达到热烫印工艺的高精细度和高清晰度，但冷烫印技术能够为柔性版印刷者带来许多优势，其中包括：设备初始投资更少，制版

成本更低，烫印速度更快，可以在印刷机上联机完成，可以在不适合采用热烫印工艺的材料（如没有底基的薄

膜、PET和塑料袋等）上进行烫印等。

在薄膜和非吸收性纸张材料上，冷烫印技术能够实现最佳的烫印效果，相反，在渗透性较强的多孔材料上

进行冷烫印时，效果并不是太理想。但是，Rivera先生指出，有一些AMAGIC的客户在Raflatac Raflasilk亚光

PSA材料上进行烫印，反馈结果也相当不错。还有一些客户通过在亚光纸张材料上打底漆和涂胶的方式，也能

够获得较好的冷烫印效果。

楼书宣传册印刷厂家楼书宣传册印刷厂家楼书宣传册印刷厂家楼书宣传册印刷厂家

采用高端加网印刷的注意事项

近年来，混合加网和二次调频加网技术被广泛应用，然而它们都具有高精细的特点，所以相应对印前、制版和印刷工艺也有特定的要求，否则最后的印品效果难以达到期望值，甚至搞不好的话某些方面还不如传统200lpi调幅加网的品质，因此用户若采用高端加网印刷时，生产中必须注意如下事项：

1.图像的质量

质量方面要求图像的阶调层次过渡正常、色彩饱和和清晰度高，一定避免使用信息量不足的低分辨率图像、阶调层次损失和并级严重、色彩和清晰度不正常的劣质图像等。因为如果图像质量存在缺陷，混合加网和二次调频加网不仅会把8位连续调图像的这些缺陷半色调化时进行放大，再加上后期制版和印刷过程中可变因素的影响，所以累计误差的结果导致印品质量更加低劣。

2.图像的精度

精度方面要求图像信息量足够，靖江楼书宣传册印刷，分辨率为300dpi以上就可以保证印刷的精度。早期的加网技术要求“图像分辨率 = 加网因子 × 加网线数，加网因子 = 1.5 ~ 2，而目前方正新加网技术对层次进行了独有的优化，因此不需要局限于该公式，即300lpi加网不要求图像分辨率一定为450dpi ~ 600dpi。

3.图像的类型

上海印刷厂混合加网和二次调频加网技术其最d的特点在于突出图像的细微层次，也就是说该网点技术在发挥图像细腻性、质感和清晰度方面见长！对于图像颜色方面，混合加网印刷的色y空间与传统200dpi印刷并没有多大差异，二次调频加网印刷色y空间则比传统200dpi色y空间大，不过从印品视觉观察和心理印象评价上来看，二次调频加网在颜色方面的表现不能引爆观察者的眼球，冲击力并不十分明显，笔者猜测或许在范围很窄的特定条件下才能表现出来这种优势吧，希望在未来的实践中能够发现。至于图像反差和外貌方面只要在CTP印刷工艺中通过色彩管理完全可以实现传统200lpi与混合加网印刷保持一致。

因此为了充分发挥混合加网和二次调频加网技术特点，在印刷生产中印前图像类型的选择需要定位准确，即并不是什么活件都可以采用高端加网，注意事项如下所述：

(1) 一般中暗调层次丰富、高光亮调分布均匀的图像最j。如：衣服、皮鞋和木门等质感很强的物体；而以高光亮调丰富，又是大面积的平网和渐变居多的原稿则需要慎重使用，因为混合加网和二次调频加网虽然可以再现出这些图像完整的阶调层次，但是由于后期制版和印刷因素影响，使得小网点还原不如传统200dpi那么容易设计，微观上表现为有些网点还原好，有些网点再现差，有些网点墨色饱满，有些网点墨色不实，最后宏观上在印品的反映就是平网视觉不均匀，粗糙；

(2) 人物图像（尤其是面部特写），需要原图质量较高，特别是阶调层次过渡平滑，否则由于原稿、制版和印刷过程中的影响可能会造成层次过渡跳变，面部不柔和；

(3) 风景图像（尤其是天空特写），也需要原图阶调层次过渡平滑，否则由于原稿、制版印刷过程中的影响可能会造成层次过渡跳变，颗粒感重；

(4) 对于国画、油画、水粉和水彩画原稿，因为一般作者作画于质感突出的粗面纸上，虽然混合加网和二次调频加网网点小，存在制版和印刷中网点还原不完整的劣势，但是对于这些原稿并无大碍，甚至有时还成了优势，所以使用混合加网和二次调频加网技术印刷这类稿子相对比较理想；

(5) 对于报纸印刷，混合加网和二次调频加网技术在CTP印刷工艺中完全可以使用，这些加网方式会使图像细腻性、质感和清晰度方面表现比较突出，符合报纸印刷的特点和要求。或许有些用户担心高精细加网相比传统报纸印刷100~120dpi调幅加网在印刷时会出现暗调层次并级和发糊等故障，这是可以理解的，的确在CTF印刷工艺中存在这种问题，但是在CTP印刷工艺中完全可以通过色彩管理可以解决。

楼书宣传册印刷厂家楼书宣传册印刷厂家楼书宣传册印刷厂家楼书宣传册印刷厂家

画册印刷对客户的重要性不言而喻，很多客户希望通过画册展现产品、彰显品牌，更期待画册可以让企业形象为更多人所知。如果说产品画册印刷品是以介绍产品特性为主，那么企业图册就是要表明一种精神，一种通过企业的整体素质和整体形象来体现的品格。而作为画册印刷的灵魂，设计技巧的水准高低决定了画册印刷的品质。那如何才能出色完成设计任务呢？首先要对企业所提供的一手材料进行认真地分析，以吃透其精神，对选用的图片力求精美，必要时可结合构思主动提出修整补拍要求，对所提供的数据可根据具体情况采用列表式或图解式形式，对具有创意性的素材和间接传达的信息要充分加以利用。同时为了使企业机构具有鲜明的可识别性，必要时可以在企业画册中导入识别标志和专用标准色，使之在整个形象上更完整而统一。

业内人士指出，画册印刷设计的目的是为了传达产品的优良品质及性能，同时给受众带来卓越的视觉感受，进而获得在选购和使用之后的价值提升。好的设计团队会考虑印刷成本，纸张的开法，用材，楼书宣传册印刷公司，印刷量等因素，结合版面设计完成订单。

画册设计不只是注重画册的摄影、设计和印刷，而且更关注画册所要承担企业以产品同目标受众的沟通

重大任务，体现企业或产品的个性形象与优势形象。所以画册设计公司的品牌画册设计是要充分了解企业或产品的品牌文化，楼书宣传册印刷厂，进而分析画册针对的目标对象与市场现状，以企业形象标准为基本，再进行深入企业或产品形象设计表现，最后再辅以感性的摄影与好的印刷工艺来完成品牌画册印刷设计任务。

楼书宣传册印刷公司-无锡市产山印刷-靖江楼书宣传册印刷由无锡市产山印刷有限公司提供。无锡市产山印刷有限公司（www.csys999.cn）实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领产山印刷和您携手步入辉煌，共创美好未来！