

卷筒合成纸不干胶标签定做 卷筒合成纸不干胶标签 宏达标签厂

产品名称	卷筒合成纸不干胶标签定做 卷筒合成纸不干胶标签 宏达标签厂
公司名称	石家庄市宏达印刷有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	石家庄东二环学苑路精英中学对面
联系电话	13582329294

产品详情

卷筒合成纸不干胶标签印刷在潮湿环境下出现的现象：

- 1、材料卷翘（尤其是CD方向的卷翘）；
- 2、卷筒材料变形（卷芯凸出）；
- 3、单张纸材料荷叶边或蛇形；
- 4、材料褶皱；
- 5、印刷掉粉；
- 6、油墨干燥不彻底；
- 7、二次加工套印不准；
- 8、贴标后标签粘贴不牢（翘边，起皱）等。

环保型的卷筒合成纸不干胶标签印刷已成为行业潮流，各不干胶印刷厂家更应跟上潮流，适应时代的发展。

- 1、利于物品回收的同质同材料，不需要将标签撕下再处理。
- 2、像玉米纤维这样的可降解材料生产薄膜，用后埋在地下可降解。
- 3、不用不利于溶剂化的化学溶剂。

- 4、在电脑记忆装置上贴无硅油的不干胶标签，避免装置发生不良动作。
- 5、聚氯乙烯而改用聚烯烃薄膜。在燃烧时就不会再产生有害气体。

卷筒合成纸不干胶标签印刷的进行过程中，静电在很大程度上会影响印刷的质量，因为静电等所引起的问题有很多，比较常见的有以下几种：

- 1.丝印后起网，印迹上油墨随着网版一起呈毛绒状拉起，工件取出后"飞毛"状墨丝方才断开的现象
- 2.套印时，前一色与后一色油墨字边和图纹边缘相互排斥，不能很好吻合，使两色墨迹之间印不上油墨。
- 3.网印中，工件粘在网版上，尤其粘在刮板移终点那个网版位置。
- 4.承印材料粘在一起分不开。

网印中因为静电的存在能造成很多质量问题，甚至使印刷不能继续下去，那么网印中的静电又如何避免和消除呢？

- 1.工件本身已带电。此时，可以使用除静电设备在丝印前对其表面进行去静电处理。方法很简单;用除静电设备消除工件表面静电即可，处理后就可以印刷
- 2.网印塑料工件带静电。事先可在塑料配方中增加抗静电剂，这就要求生产塑料原料供应商完成。
- 3.还可在带静电的工件表面增加一道涂布抗静电涂料的方法消除静电。
- 4.合理使用油墨的溶剂。即使油墨溶剂混合性能好，而导电性能好的溶剂调配油墨粘度。
- 5.从网印设备上增加工件接地，使其电荷释放而消除静电。

所以，千万不要因为静电很常见就忽略它在卷筒合成纸不干胶标签印刷过程中的影响，要尽量避免和消除静电带来的不良影响，想要在生产过程中多注意这方面的问题，可以通过上面的方法来达成。

在卷筒合成纸不干胶标签的生产过程中，模切是至关重要的一个环节，模切质量的好坏直接关系到产品的最终质量。如果出现溢胶情况又该怎么办呢？

首先考虑卷筒合成纸不干胶标签材料的性能，不同型号的材料有不同的粘胶剂类型，在生产前要充分了解相关性能，选择适合的加工工艺的材料。

卷筒合成纸不干胶标签加工、存储的环境温度应控制在摄氏 23 ± 3 度的范围，湿度应控制在相对 $55\pm 5\%$ 的范围，温度过高会造成粘胶剂的流动性，较易出现模切溢胶现象。

接下来是最主要的质量控制环节，必须使用锋利的刀具对标签进行模切，较钝的刀会对标签粘胶剂形成翻挤，导致在模切过程中标签出现溢胶。使用刀具在模切时要注意：过深的模切压力也会对标签粘胶剂形成过度挤压，过浅的模切压力可能会造成在模切过程中粘胶剂的拉丝现象，从而在标签边缘或标签表面形成溢胶。应避免在标签加工过程中存在对标签的滑动摩擦，与标签存在滑动摩擦的部件上容易堆积模切胶水，对标签边缘造成污染，影响产品的美观效果。

最后注意标签复卷张力的控制，过大的复卷张力对标签粘胶剂过度形成挤压，甚至造成标签在底纸上的滑移，会造成标签的溢胶。面积小的方型标签，由于在相同的压力下，承受更大的压强，同样容易出现标签溢胶的现象。非方型的异型标签，由于复卷张力在轴向的不一致，容易造成局部张力过大的现象，形成标签的局部溢胶。