

热转印花膜厂家 威士达 热转印花膜

产品名称	热转印花膜厂家 威士达 热转印花膜
公司名称	台州市彩之源新材料科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区北洋镇长宁路131号
联系电话	13216929770

产品详情

创新热转印包装的特点

纵观任何行业的发展，我们可以清晰地发现：当某种应用的门槛降低的时候，它就会被越来越多的人应用——热转印包装又是怎么样呢？

A．当人们不再需要通过向杂志社投稿，可以自由地在网上发表内容，数以亿计的普通人都会发表自己的点点滴滴。因为在热转印包装生产过程中，由于不同的包装供应商所用的承印物、油墨、印刷设备、印刷工艺不同，包装之间难免会产生色差。

B．在品牌商到零售商的整个供应链内建立了基于网络的色彩管理系统，在实现供应链内参与者相互沟通的同时，保证品牌商数据流的安全性和透明性，以致于提前识别或完全避免错误，从而使产品快速投放市场。

c.采用智能生产技术的包装供应商可为品牌商降低成本、提升效率做出很多贡献。比如，热转印花膜，采用高分辨率的柔性版制版技术，可以使CMYK+白色替代专色而不影响终效果。另外，设备的印刷速度和承印物的稳定性也是影响包装生产效率和生产质量的关键因素。

常见的不同承印材质的塑料热转印膜种类为：ABS、AS、PS、PVC、EVA、PP、PE、PET、PU、PC、亚克力等，塑料热转印膜烫印温度的大小适宜，很大程度决定了热转印花膜转印到产品表面的装饰效果。

因为不同材质的塑料热转印膜烫印温度在刚性、收缩率、耐热性、化学稳定性等方面都是不一样的。1、pvc、eva塑料热转印膜烫印温度就耐热性而言，PVC和EVA材质是差的，所以这两者在做热转印的时候，应该选择能够低温烫印的热转印膜，温度控制在140° C-160° C。

2、ABS/PS/亚克力塑料热转印膜烫印温度ABS/PS/亚克力材料其化学性能比较稳定，镭射热转印花膜，能与转印膜上的油墨有良好的结合，收缩率也比较好，所以在烫印的时候也需要注意热转印机的压力，此类产品一般烫印温度在180 ° C -200 ° C为，热转印花膜机，压力控制在0.5Kpa/s。

3、PP塑料热转印膜烫印温度PP的表面强度较高所以我们在做热转印过程中，相对ABS而言，压力要大，温度要高，温度一般控制在210-220度。

4、PP塑料热转印膜烫印温度PE材料较软，密度较小，表面粘合性差，但韧性好，所以在所有的塑料热转印膜烫印温度中，烫印的温度属于的，一般控制在240-260度，转印膜的胶水层一定要厚。

综上所述，在做塑料热转印膜烫印温度时，针对不同材质的塑料，所用的热转印膜、转印温度、压力控制等方面是各不相同的。

当材料准备充分后，就可以上印刷机进行印刷。一般离型层、印刷层和胶黏层都在同一凹印机上进行涂布印刷。

放卷 将基材薄膜装在放卷轴的中央，从压印辊与印版滚筒中间穿过，然后穿过恒张力牵引辊进入收卷轴，根据卷筒直径大小调节输纸张力，根据涂布不同的材料设定不同的烘干温度。

涂布离型剂 先调配好离型剂，倒入涂布槽中搅拌均匀，热转印花膜厂家，开启凹版印刷机涂布，涂布后的基材薄膜在烘干装置上烘干，烘干温度可根据离型剂要求的温度或厂家提供的数据进行设定。离型剂在基材薄膜表面固化时间很短，但要使转印效果较好就必须让溶剂挥发完全后再准备涂布油墨，所以烘干温度可适当高一些，或在2—4个色组上干燥。离型剂涂布厚度控制在5 μ m左右，不能过厚或过薄，过厚会使离型层容易从基材薄膜上脱落，过薄会导致热转印时印刷层不能完全转移。

热转印花膜厂家-威士达-热转印花膜由台州市彩之源新材料科技股份有限公司提供。台州市彩之源新材料科技股份有限公司（www.sociml.com/）是从事“热转印机，热转印膜，模内贴标，烫金机，硅胶”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王娜。