

# 直喷数码印花 数码印花 进科印花值得选择

产品名称	直喷数码印花 数码印花 进科印花值得选择
公司名称	东阳市城东进科印花厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东阳市城东李宅工业区
联系电话	13750921707 13750921707

## 产品详情

浙江省东阳市城东进科印花厂从事热升华转移印花及丝网印花二十多年，拥有现代化的标准厂房和先进的多功能印花设备、一批管理技术人才！

进科印花与您分享：数码喷墨印花常用调色方法

### 测色调色法

这种调色法借助于测色仪对目标色块进行测色，并将测得的结果输入计算机，然后将颜色喷印出来。这种方法通过仪器来决定颜色，因此去除了很多人为和环境因素。

在使用这种方法时，测色仪本身的灵敏度和精准度对测量结果有很大的影响，而测量结果不精准，数码印花，将直接影响喷印效果。另一方面，织物质地也将影响测色。

我们有上千种花色样本可供您选择，同时承接您的各种花色来样订做，为您开发设计新的花样！竭诚欢迎新老客户来电咨询！

浙江省东阳市城东进科印花厂从事热升华转移印花及丝网印花二十多年，t恤数码印花，拥有现代化的标准厂房和先进的多功能印花设备、一批管理技术人才！

进科印花与您分享：叠色印花原理

### 印花叠色的调配和使用原色

原色：从理论上讲，品红、青、黄是染料中的三原色，是一切染料混合成色的基础，而实际上印花常用的染料、颜料大多没有严格意义上的三原色，通常取与三原色色光相近的红、黄、蓝，但它们叠色产生的颜色范围小于品红、黄、青。在印花中不同的染料、颜料其色光的体现是有差异的，涂料的色光鲜艳

度优于活性染料和分散染料。

间色：是两种接近原色色光的染料相混而成，也称二次色，换言之，如果一颜色包含两种原色染料的成分，我们就称这个颜色为间色。印刷行业的标准间色有三个系列：红（品红+黄）、绿（黄+青）、蓝（青+品红）。而在印花中，通常把橙（黄+红）、绿（蓝+黄）、紫（红+蓝）称为间色。在叠色印花中，若先印深色时其渗于织物内部，等量叠色时色光倾向于深色，若印浅色时，直喷数码印花，等量叠印色光倾向浅色。

复色：含有三原色染料的颜色称复色，又称三次色，三种原色等量混合得到是亮度最小的灰黑色，不等量时可得到不同复色，其色光倾向比例大的原色，数码直喷印花，在叠色印花中的咖啡、墨绿、土红及各种倾向的灰色就是一次两次甚至三次叠压出来的。

我们有上千种花色样本可供您选择，同时承接您的各种花色来样订做，为您开发设计新的花样！竭诚欢迎新老客户来电咨询！

浙江省东阳市城东进科印花厂从事热升华转移印花及丝网印花二十多年，拥有现代化的标准厂房和先进的多功能印花设备、一批管理技术人才！

进科印花与您分享：平网印花的疵点分析及解决方法

起花

花位处露出坯布色或渗透性差，如同沙鱼表皮形状的花斑。

产生原因：制作花版后固化剂没有；中洗干净，或是花版使用时间过长，其浆料使网孔变小导致塞煞；刮刀选用不当或压力过小，下浆不够；色浆粘度太稠，难以刮印；坯布上有油渍、蜡质等；前套花未干，被后套花版的反面吸起。

解决方法：花版制作后检查版孔是否良好；每次印花后网版要清洗干净；选好刮刀，用力适当；对于准备印花的坯布都必须测试毛细效应，必要时坯布重新复练；每次印花浆都要测试色浆粘度：选择与花型相对应的网目数。

我们有上千种花色样本可供您选择，同时承接您的各种花色来样订做，为您开发设计新的花样！竭诚欢迎新老客户来电咨询！

直喷数码印花-数码印花-进科印花值得选择(查看)由东阳市城东进科印花厂提供。行路致远，砥砺前行。东阳市城东进科印花厂（[www.zjjinke.cn](http://www.zjjinke.cn)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为色织、扎染、印花布具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!