

常州图文快印，纸质、透明、PVC、防水、烫金不干胶贴纸定制

产品名称	常州图文快印，纸质、透明、PVC、防水、烫金不干胶贴纸定制
公司名称	天宁区红梅合辉图文设计服务部
价格	.10/张
规格参数	材质:铜版纸、牛皮纸、PVC 规格:定制尺寸 工艺:烫金、覆膜等
公司地址	常州市天宁区竹林南路康云明居1-3号
联系电话	0519-85351453 15051995597

产品详情

不干胶在使用中常见问题有哪些

不干胶在模切过程中，排废边断裂是一种常见的现象。一旦发生断裂，操作人员将不得不停止和重新安排整理废料，从而降低生产效率和提高原材料消耗率。那么，在不干胶模切过程中产生排废边断裂的原因是什么，如何处理呢？

1.材料本身抗拉伸强度低导致排废边断裂

有些材料，例如光粉纸（又名镜面铜版纸），纸张纤维较短，相对比较脆弱，在模切排废过程中，排废边的抗拉伸强度低于设备的排废张力，因此就很容易断裂。

如果遇到此类情况，就需要尽量减小设备的排废张力。如果设备的排废张力已经调到最低还是不能解决问题，那么就需要在前期工艺设计的时候，将排废边设计得宽一些，以保证模切过程中不会频繁出现排废边断裂情况。

2.工艺设计不合理或排废边过细导致排废边断裂

目前市场上许多用于可变信息打印的标签都带有易撕虚刀线，有些不干胶标签加工企业受设备的局限性，不得不将虚线刀与边框刀放在同一个模切工位；再加上受成本与价格因素影响，排废边设计得非常细，通常只有1mm宽。这种模切工艺对标签材料的要求极高，稍有不慎就会导致排废边断裂，从而影响生产效率。

笔者建议不干胶标签加工企业，在条件允许的情况下，尽量将易撕虚刀线与标签边框分开进行模切，这样不仅可以减少排废边断裂的频率，而且还可以大大提高模切速度。没有条件的企业则可以通过以下方式来解决这个问题。

(1)调整虚线刀的比例。通常来讲，虚刀线切口排列越密集越容易出现排废边断裂的问题。因此我们可以将虚线刀的比例调整一下，例如调整为2:1（每隔1mm切开2mm）这样排废边断裂的几率就会大大降低。

(2)去掉虚刀线超出标签边框的部分。有许多模切版上虚线刀会排得比较长，超出标签边框，如果排废边又比较窄，那么虚线刀就会将本来就很窄的排废边又切断一部分，导致排废边易断。遇到这种情况，可以用整形锉将突出标签外边框的虚线刀锉掉，这样就可以大大提高排废边的强度，从而使排废边不容易断裂。

3.原材料破口导致排废边断裂

不干胶材料破口也容易导致排废边断裂，这个问题比较容易发现，本文不多做赘述。需要注意的是，有些不干胶材料边缘破口比较小，并不容易发现，需要仔细观察才能发现。遇到此类问题，将不良材料剔除后再进行模切即可。

4.胶黏剂流动性过强或者涂胶量过大导致排废边断裂

不干胶材料中胶黏剂的涂布量对不干胶材料的模切性能有很大影响。一般在模切设备上，不干胶材料模切后并不是立即排废，而是要继续向前传送一段距离，到了排废工位才开始排废。如果胶黏剂涂布过厚，那么从模切工位到排废工位的传送过程中，胶黏剂会回流，导致已经切开的不干胶面材又粘在一起，从而造成排废边在拉起的时候因粘连而断裂。一般来说，水溶性丙烯酸类胶黏剂的涂布量应该在18~22克/平方米之间，而热熔胶的涂布量应该在15~18克/平方米之间，超过这个范围的不干胶材料，排废边断裂的几率会大大增加。

有些胶黏剂即使涂布量不大，但是由于其自身的流动性较强，也很容易导致排废粘连。

遇到此类问题可以先观察一下排废边与标签之间是否有比较严重的拉丝现象。如果拉丝现象比较严重，则说明胶黏剂涂布量较大或者是流动性较强，可通过在模切刀上涂一些硅油助剂，或者通过电热棒加热的方式来解决这个问题。硅油助剂可以有效地减缓胶黏剂回流的速度，而将不干胶材料加热可以使胶黏剂迅速变软，从而减小拉丝程度。

5.模切刀具缺陷导致排废边断裂

模切刀具有缺陷也容易导致排废边断裂，例如刀口边缘有小缺口会导致不干胶面材不能完全被切断，未切断的部分相对其他部分受力较集中，也就很容易断裂。这种现象比较容易判断，因为断裂的位置是固定的。遇到此类情况需要先将受损刀模修复，再用于模切。