

## 供应PC耐候烫金纸数字轮颜料箔烫金纸直销厂家

产品名称	供应PC耐候烫金纸数字轮颜料箔烫金纸直销厂家
公司名称	上海汉齐实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	青浦区北青公路6725弄6号2幢2层A区276室
联系电话	86-54308582 18017635816

### 产品详情

PC耐候烫金纸数字轮颜料箔烫金纸18017635816上海汉齐金实业有限公司<http://www.hencin.com/>是国内专业的烫金一条龙供应商，我司Hencin所销售的产品包括：烫金纸，烫印箔LUXOR/ALUFIN，金银箔，拉丝箔，颜料箔，外饰铬箔，织物箔，冷烫箔，木纹箔，全自动进口烫金机，硅胶版，烫金专用油墨，保护膜等。主要代理烫金纸品牌<http://www.keyfoil.com/>包括：德国库尔兹KURZ、日本KOMA、日本东洋TORAY、日本丽光REIKO、日本村田MURATA、日本尾池OIKE、美国CFC、ITW。PC耐候烫金纸数字轮颜料箔烫金纸

### 电化铝转移印花的注意事项有哪些？

电化铝转移印花与植绒转移印花有许多相似处，即它们都是通过热压烫进行固相转移。电化铝转移印花一般采用丝网印刷的方法进行，它具有操作简便、成本低廉、产品美观、耐洗性好等许多优点。同时还可丰富织物装潢的品种。电化铝转移印花操作基本与普通印花相似，只是多了一道热压烫转移工序。电化铝转移印花工序主要包括普通印花(只是印料不同)和电化铝热压烫转移两

部分。其工艺流程为：先设计、制作好印花图案的画稿，根据画稿制作成网印版，配制印料的用胶粘剂和印花色浆，用网印版印刷图案，再覆上电化铝热压烫印，剥去多余的电化铝，即为印花成品。在电化铝转移印花操作时，需要将所印图文制成丝网版，它要求版上的图文必须清晰、整洁，由于是热压烫印，所以对印花图案的要求必须适于电化铝热烫印的特性，即在原稿设计时要注意，一般要求图案清晰，线条充实光滑，图案中线条图纹不可距离过密、过细，以免影响烫印质量。然后用丝网版在承印物上印一层胶粘剂，再将电化铝贴其上，用棉花或海绵在图文部位轻轻一压，待干，撕下电化铝(粘性强的不必等到干，撕时要快)，有粘合剂的部位就现出了清晰艳丽的电化铝图文。电化铝转移印花的设备可利用传统的织物丝网印花设备和热压烫机。使用的材料主要有：

1.电化铝(烫金纸)。一般国产的电化铝已能完全适用，对于一些小图案的转移印花还可利用电化铝边角料。但在选择电化铝时要根据承印物的特点来选择合适的电化铝型号，以保证印花质量。

2.转移粘合剂：也称胶粘剂，它是电化铝转移印花的关键，目前尚无法买到万能通用的粘合剂，一般用购来的普通粘合剂进行调配。胶粘剂的配方要依承印物的性质与电化铝胶层的性质和丝网版适应性等酌情分别制定，它是转移印花的关键。配方的粘度、浓度要配制得当。对于不同的承印物，胶粘剂的配方有所差异，普通转移印花的胶粘剂配方为：过氯乙烯树脂100g，二甲苯50ml，环己酮350ml。过氯乙烯树脂也可用聚氯乙烯树脂代替或二种共混使用，聚氯乙烯树脂一般用低分子量的。对于转移粘合剂的要求主要是，具有较强的粘合力和柔软性，并富有一定的弹性；有较好的网印适性，与涂料印花色浆能很好的混合；干燥时间要适中；受热后能反映出较强的粘结性；有较好的耐洗涤性。

3.印花色浆。电化铝转移印花色浆应具有较好的网印适性，色泽可根据电化铝转移印花的颜色来调配。通常可使用厂家销售的印花涂料色浆。

电化铝转移印花要注意的问题：

在电化铝转移印花中，主要应注意以下几点。影响电化铝转移质量的关键因素是转移粘合剂的选用。电化铝转移印花的粘合剂也是一种热熔胶，这种热熔胶与静电植线用热熔胶品种虽然相同，即都可位用聚乙烯、聚酰胺、聚酯、EVA

树脂等。但粘合剂形态不同，前者是以粉末形态使用，而电化铝转移是使用乳液形态的热熔胶。配制转移粘合剂时，要充分考虑承印物的特点、烫印适性等因素。由于电化铝本身为金属，质地较硬，而一般织物都是比较柔软的，不宜大面积及图纹细密的图案印花，因此，在柔软的织物上印花，图案设计时应以点、线小面积花纹为好，不宜考虑大面积印花。为了防止电化铝转移的不完全或洗涤后部分电化铝的脱落而影响整体图案的美观，在选用印粘合剂时，其颜色的深浅要尽量做到与电化铝近似、匹配。粘合剂网印后的干燥程度直接影响电化铝的转移效果，一般在接近干燥状态下进行热压烫印质量较好，这在烫印时要注意掌握。

电化铝烫印温度是烫印质量的重要保证，对于热压烫印的温度和时间，要充分考虑织物的承受程度，有的织物不能受高温，就不能进行转移印花。此外，还要考虑电化铝粘合剂的性能，一般来说，热压烫印温度不能太高，因为电化铝本身也涂有粘合剂，温度太高会使电化铝无图文部分也转移上粘合剂。但温度也不能太低，太低则电化铝的胶粘层熔化不够充分，就会出现烫印不牢或字迹发毛甚至会无法烫印，烫印温度的控制一般以保证电化铝的胶粘层充分熔化、织物可承受的最高温度、烫印设备的适性等诸多因素优选，通过实践找出最佳温度。要合理掌握烫印压力。烫印压力是实现烫印和保证烫印质量的基本要素之一，适当的压力是确保电化铝箔层完成转移的重要条件。烫印压力过大，会导致糊版、毛边、印迹变粗等现象，而压力过小，又会造成印品发花(附着不完全)，甚至烫印箔与承印物无法粘附等故障。因此，要根据印花承印物、温度条件、电化铝、设备技术等因素综合考虑。一般来说，烫印压力要求应略大一些，并保证承印物受力足够并且均匀，这样才能确保电化铝箔层的完整转移。此外，烫印压力还与烫印时间、速度、温度等关系密切，因此要充分考虑这些因素。注意电化铝纸的剥离。在电化铝转移印花中，对于电化铝纸的剥离必须非常小心，要顺着织物的经(纬)方向揭起，防止将粘上的线条拉断，撕剥时速度不能太快。

以上就是电化铝转移印花的注意事项，希望能给大家有更多的了解与认知，若想了解更多资讯，欢迎进入我们的官网详细了解！