

# 佳铭塑胶 渔具盒水转印 聊城水转印

产品名称	佳铭塑胶 渔具盒水转印 聊城水转印
公司名称	青岛佳铭塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市张家西城东村工业园
联系电话	13705425991

## 产品详情

水转印工艺流程可以简述为表面处理 喷底漆 烘干 打磨 放膜 活化 转印 水洗 烘干 罩光 固化，本文主要介绍其活化和转印过程。

步骤一：活化过程。先在载体薄膜上印制想要图案，图案朝着水面平整地放在水面上，接著喷洒活化剂，让载体薄膜活化分解。

步骤二：转印过程。将工件倾斜缓慢浸没于水中，水的压力迫使油墨沿着工件与水面接触地轮廓进行附着。当部件完全被浸没时，渔具盒水转印，图案就会转移到部件的表面。整个过程只需3到4分钟。印刷后，油墨需要用透明面漆固定并打造表面粗糙度。

## 水转印适用范围

水转印花纸适用金属、不锈钢日用品、家电不锈钢面板、塑胶制品、电脑周边设备、家电外观配件、其他塑胶工艺品、飞机汽车摩托车遥控车、电话手机电器、乐器、体育用品、体育明星公仔、机器人与游戏机、文具、餐具、日用品等各种精品模型、玩具、工艺礼品、广告或赠送品；精品盒、礼品盒、首饰盒等

印制陶瓷花纸。可用于陶瓷餐具、陶瓷水具等各类日用陶瓷的图案制作，更可用于腰线、装饰陶瓷、装饰陶瓷等建筑用瓷砖的制作。

印制玻璃花纸。可用于玻璃水具、玻璃杯瓶、广告杯、各类玻璃容器及装饰玻璃。

印制头盔花纸。广泛用于摩托车头盔、安全帽等表面花纹图案的制作。

运动用品的贴花。如制作网球拍、钓鱼竿等表面的商标、标志；金属管件的贴花，如制作自行车、

摩托车管件的图案、文字等；制作玩具车模表面的贴花纸，印制木器花纸；时尚的纹身贴纸；

水转印施工程序(水披覆之施工程序)：

操作方法：

确定适当水温(25-30 )，鞋水转印，水面保持溢流状态。

保持水槽表面无活化剂残留及杂质。

在上膜之前需视加工物之外型或有纹路性，选择下水角度，以利于空气排出。

上膜后，不可立既拿起，需在水面下摇动3-5秒，切断边缘之膜及增加纹路咬住被加工物之时间。

置膜：以适当的角度将膜平放于水面，(确定膜之正反面，印刷层向上)。

配合水温设定溶解时间，一般约为水温25-30 ，溶解时间约55-140秒。

视印刷油墨之厚度，判定喷涂活化剂之时间，油墨层愈厚，可在尚未完全溶解时，提前喷涂活化剂，渔具盒水转印，让油墨活化时间加长，而一般作业情况膜溶解1-2分钟左右既可喷涂活化剂，待膜成镜面而平坦扩展(约10-25秒)即可上膜。

活化剂喷涂需以0.5×8孔喷枪及可搅拌式压力桶作业，喷涂距离约20-30cm，空气压力调整适当，不可有水花产生。

冲水水压需调整适当以避免花纹脱落，必要时水温可加温到45，水槽之水量需作溢流最后一道水需干净，冲洗完成需经空气吹干并经品管修整再入烘干炉。

不良原因及解决方式：

花样中有细皱纹存在 膜溶解时间不足 延长溶解时间。

花样会流动 活化剂喷涂过量 减少活化剂喷涂量。

花样部分未附着 活化剂喷涂不均匀、气温、水温过高，聊城水转印，活化剂蒸发过快 活化剂喷涂均匀、降低水温、气温，调整活化剂或吸风量。

花样模糊不清 溶解时间超过 缩短溶解时间。

产品表面有水泡 转印时入水角度不对 改变入水方向或角度。

转印后花样附着不良 素材表面有油污、物品底漆烘烤太干。

素材表面清洗或确认素材材质，底漆确认、降低温度或时间。

面漆附着不良 底漆与面漆或面漆与素材不合 变更涂料。

面漆涂装后起泡或龟裂 素材耐溶剂性低，物品的底漆硬化不足。

面漆溶剂变换或变更面漆或将底漆干燥时间延长。

面漆涂装干燥后变黄 干燥时间过长，温度过高  
干燥温度降低时间缩短，如上述方法无法改善请换耐黄变涂料。

面漆涂装时不均匀 面漆中主剂过量、涂布量过多或吐出量太大。 涂料秒数降低，吐出量减少。

水披覆的主要步骤：

上膜：先将水转印薄膜置于上膜设备的水面上，喷上活化剂，使图文和薄膜分离，装产品缓慢靠近薄膜，依靠水的压力，游离的油墨会慢慢的转印到产品表面。

水洗：将产品放置在水洗设备中，洗去表面的残余薄膜；

干燥：水洗后的产品要放在隧道式干燥箱内干燥；

喷油：在产品表面喷涂一层PU光油，干燥即可。

水转印工艺的实现依赖于转印设备，它包括上膜设备，水洗设备，干燥设备，喷油设备。通用印刷科技水转印技术的精华在于工艺的实现流程：核心是水转印膜的构造原理和转印方式。

佳铭塑胶(图)-渔具盒水转印-聊城水转印由青岛佳铭塑胶有限公司提供。佳铭塑胶(图)-渔具盒水转印-聊城水转印是青岛佳铭塑胶有限公司（[www.qdszy.com](http://www.qdszy.com)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：杨敬顺。