

# 日本移印刀片 移印刀片 柯美斯丝印材料

产品名称	日本移印刀片 移印刀片 柯美斯丝印材料
公司名称	东莞市柯美斯精密印刷材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇陈屋贝奔腾街13号
联系电话	13612699083

## 产品详情

### 油墨移印刀片的正确使用与选择

油墨移印刀片的正确使用与选择有一个奇怪的现象，从大中型厂出来的机长，总感觉移印刀片生产商的刀偏硬。从中小型厂或开惯手动机的机长，总感觉油墨移印刀片生产商生产的移印刀片太软。其实通过移印刀片的调整，不仅能解决刀片本身引起的刀丝而且能克服一些印刷中常见的问题。随着印刷工艺及要求的不断提高，在印刷一些特殊油墨及特殊的被承印物时，往往会出现一些难以克服的问题，如不规则的隐形刀丝等。此外，移印刀片压力太大，会降低油墨的润滑作用。

### 油墨移印刀片对溶剂的影响

油墨移印刀片对溶剂的影响在印刷过程中，常常使用溶剂来调整油墨的黏度和干燥性。实际操作时，应尽可能使用溶解性强、挥发速度快的溶剂，如醋酸乙酯、等。不同种类的油墨应使用不同种类的溶剂。如果溶剂使用不当，使油墨溶解不充分，粘连在一起，一旦黏附在移印刀片上，就会形成刀线。这种刀线一般是暗线，时有时无。使用金墨印刷实地色块时较为常见，由于金墨是用金粉、调金油和溶剂调配而成的，金属颗粒比较重，容易沉淀，如果所使用溶剂的溶解能力差，再加上搅拌不充分，金属颗粒会因为分布不均匀而积聚在一起。如果滞留在移印刀片的刀刃处，就会形成较粗的暗线。这种暗线的特点是：出现一段时间后便自动消失，之后又形成，严重影响印刷品质量。这类刀线在印刷中很难消除，需从根源着手从印刷前准备工作上下工夫，调配油墨时使用合适的溶剂，充分搅拌使其充分溶解，印刷时保持油墨的良好循环。

柔性版移印刀片的使用应主意以下几点:1.要注意移印刀片的安装角度和网纹辊的吻合压力，注意选择移印刀片的厚度;移印刀片刀口的形状以及材质。柔版印刷中反向移印刀片安装角度一般为切线的30度-40度，角度大小取决于网线数的高低和移印刀片的压力。-般来说，网线数较高，角度略大，但相应地移印刀片与网纹辊之间的压力要增大。移印刀片价格2.应及时合理地更换移印刀片。使用陶瓷网纹辊时，移印刀片应该大约在开始1---2周内，每班更换一次，以后平均每周更换-次。3.移印刀片的材料是影响移印刀片磨损的主要因素，钢制移印刀片在连续工作四天后，刀口将变得非常锋利，会有安全隐患，因而寿命很短。而聚移印刀片的磨损情况则此较好，在正常工作条件下，其寿命可达2周。