

包装箱印刷 飞腾纸箱加工厂 外包装包装箱印刷

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 包装箱印刷 飞腾纸箱加工厂 外包装包装箱印刷 |
| 公司名称 | 泰安市飞腾包装有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 泰安市徐家楼街道夏家庄工业园 |
| 联系电话 | 13305489675 |

产品详情

彩盒磨光工艺相关介绍

磨光是在彩盒印刷之后的后期处理的工艺。它的工作原理相信许多的厂家都知道。是彩盒在印刷之后的产品由输纸台输入加热辊和加压辊之间的光带，在压力和热量的作用下，涂料层紧贴在压光带，这样完成的。那么下面小编给大家介绍一下在采用磨光工艺时需要有哪些注意的地方。

1、由于磨光油粘度过高，12号包装箱印刷，图层太厚，流平性差，涂布不均匀，或者印刷纸品表面的粉尘太多等因素导致磨光膜面出现条痕和发花的现象。如果在生产过程中遇到这样的问题可以考虑适当地降低磨光油的黏度，调整油的流平性；在磨光前保持印刷品上的墨水充分干燥；也可以通过提高磨光温度和压力等方面来控制条痕和发花的现象。

2、因为磨光油柔韧性差，磨光温度过高，压力过大等不利因素而产生产品磨光后出现纸张折裂的现象。一般可以通过调整磨光的温度和压力，准确保证纸张的含水率等方法来改善；像折裂比较严重的可采取背面过水的方法来解决。

上述就是关于彩盒磨光工艺的有关介绍，总之，每种工艺都有其优点和局限性，只要仔细观察，不断改进生产工艺，相信生产出来的产品会越来越好的。

包装箱印刷的色差产生原因及控制色差的方法包装箱印刷普遍会存在色差问题，包装箱印刷，只不过有的会比较明显一些，有的不容易发现。有的企业对于所定制的包装箱要求严格，要求将色差控制在控制在很小的范围内。为此我们需要先了解色差的产生原因是什么，只有对原因进行分析之后我们才会找出合适的解决方法：在纸箱生产加工过程中，不仅不同厂家之间的产品会存在色差，三层包装箱印刷，同一厂家也会出现产品色差问题。这主要是因为纸箱的颜色会受到原材料、辅料、人员技术、生产环境的影响，任何一个环节的不同都会造成制品的色差。但是导致制品色差的主要原因还是在于油墨，色相稳定，明度、饱和度符合要求的油墨是控制色差的关键因素。一、纸张的着墨性能。纸箱包装中多采用的纸张有很多种类，在着墨心梗上也有很大的差别，一般纸张质量越好，着墨性能也越好。二、稳定的油

墨质量是控制色差的关键因素，一旦油墨出现细微的变化，那么印刷出来的效果也会存在很大的差别。

三、匀速印刷。印刷速度的快慢以及稳定程度均会带来颜色的变化。印刷速度加快时，下墨量迅速增加，墨层变厚，颜色加重；反之，墨层变薄，印迹变轻，施墨量难以达到饱和。上文中详细的说明了纸箱出现色差的原因及控制色差的方法，为了将包装箱的色差控制在标准范围内，带给客户满意的产品。造箱厂要做好原材料的入厂检查、排除生产环境中不利因素、对工作人员做好岗前培训工作并定期的进行考核。食品包装包装箱印刷应有的功能各式各样的纸箱我们都见过了，用来盛装食品的纸箱类型也有很多，平时盛装食品也用的比较多，究竟高质量的食品纸箱应具备什么功能呢？

- 1、营销功能：食品纸箱上都会印有各种图案，精致的印刷也能提高食品档次，也可以吸引消费者的注意，促成食品的销售。
- 2、耐磨功能：除了要保证食品包装的外观效果，外包装包装箱印刷，也对纸箱的耐磨功能有一定要求，要求纸箱能承受一定力量的摩擦，且不会改变形状和颜色。
- 3、保护功能：济宁纸箱定做厂制作的食物纸箱，就能达到这一功能，这也保证了食品的可靠性，不会受到挤压等。

高质量的食物纸箱，需要具备以上几点功能，才能更好的盛装食品，包装箱印刷-飞腾纸箱加工厂-外包装包装箱印刷由泰安市飞腾包装有限公司提供。泰安市飞腾包装有限公司（www.taftbz.com/）位于泰安市徐家楼街道夏家庄工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前泰安飞腾包装在纸箱中享有良好的声誉。泰安飞腾包装取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。泰安飞腾包装全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。