

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710026850.9

[51] Int. Cl.

D21H 27/10 (2006.01)

B41M 5/00 (2006.01)

B44C 1/165 (2006.01)

[43] 公开日 2007 年 8 月 8 日

[11] 公开号 CN 101012630A

[22] 申请日 2007.2.9

[21] 申请号 200710026850.9

[71] 申请人 兰州卷烟厂

地址 730050 甘肃省兰州市南滨河中心路
1111 号

[72] 发明人 马海霞

[74] 专利代理机构 东莞市中正知识产权事务所

代理人 周庆耀

权利要求书 1 页 说明书 3 页

[54] 发明名称

转移纸型接装纸的生产方法

[57] 摘要

本发明属卷烟包装材料的生产方法，是对现有技术进行改进，具体涉及一种转移纸型接装纸的生产方法。本发明生产的接装纸，是以 32g 原纸与转移膜复合后再把基膜剥离使原纸的刷面平整度高，光泽感强；与镭射型转移膜复合后还有各种精美的图案和反光的七彩光泽。可生产品牌卷烟，且香烟接装纸直接和人的嘴接触时，对人体健康不产生危害。本发明是对现有技术进行改进，转移纸再通过半透明专色油墨印刷，烫金后使接装纸光泽感极强、层次分明、图案精美。转移型接装纸采用大量环保型原材料生产以使香烟更环保。生产过程对环境无污染，可生产品牌的卷烟。本发明是较为理想的转移纸型接装纸的生产方法，可推广应用。

1、一种转移纸型接装纸的生产方法，其特征在于：

- ①、采用 PET 聚脂薄膜基片-涂剥离层-涂保护层-涂颜料层-模压-镀铝-检验；
- ②、转移膜-涂复合层-复合-剥离-检验；
- ③、转移纸-印刷底色-印刷图案-涂保护层-检验；
- ④、烫字、字母、线条-流程检验；
- ⑤、分切-复转检验；
- ⑥、检测-包装。

2、根据权利要求 1 所述的一种转移纸型接装纸的生产方法，其特征在于所述的保护层为高分子树脂材料。

3、根据权利要求 1 所述的一种转移纸型接装纸的生产方法，其特征在于所述的 PET 聚脂薄膜基片，工序完成后剥离。

4、根据权利要求 1 所述的一种转移纸型接装纸的生产方法，其特征在于所述的颜料层，加入透明的染料。

转移纸型接装纸的生产方法

技术领域

本发明属卷烟包装材料的生产方法，是对现有技术进行改进，具体涉及一种转移纸型接装纸的生产方法。

背景技术

普通型印刷，烫金接装纸主要以 30g-33g 原纸为基材，印刷各种底色图案后再印字、线条和简单的图案。

因原纸局限性使印刷后字、线条、图案比较模糊，光泽度不高。后又开发出烫金型接装纸，烫金型接装纸只能烫出线条、字和比较小的图案而无法烫出大面积的底色图案。其工艺：原纸-印刷底色（各种醇熔油墨）-印刷面色（各种醇熔油墨或脂熔油墨）-印字、线条或烫字、线条-分切-复转-检验（合格）-包装。

发明内容

本发明的目的是避免上述现有技术中的不足之处而提供的一种转移纸型接装纸的生产方法，采用该方法生产的接装纸，该纸是以 32g 原纸与转移膜复合后再把基膜剥离使原纸的刷面平整度高，光泽感强；与镭射型转移膜复合后还有各种精美的图案和反光的七彩光泽。可生产品牌卷烟，且香烟接装纸直接和人的嘴接触时，对人体健康不产生危害。

本发明的目的可通过下列的措施来实现：

- 1、采用 PET 聚脂薄膜基片-涂剥离层（电化铝专用离型剂-液态蜡）-涂保护层（pu 光油或 uv 光油）-涂颜料层（按需涂专色颜料墨）-模压（通过模压设备模压成各种图案）-镀铝（真空镀铝）-检验（合格进入下一道工艺）；

2、转移膜-涂复合层(pp胶粘剂)-复合(原纸与转移膜复合)-剥离(纸与PET聚脂薄膜分离)-检验(合格进入下一道工艺);

3、转移纸-印刷底色(按需印刷半透明专色醇溶油墨或全底盖油黑)-印刷图案(按需印刷醇溶或脂溶专色油墨)-涂保护层(水性光油醇溶光油、uv光油)-检验(合格进入下一道工艺);

4、烫字、字母、线条-流程检验(合格进入下一道工艺);

5、分切-复转检验(合格进入下一道工艺);

6、检测(合格)-包装。

以上工艺严格按照卷烟用接装纸要求生产, 检验。

上述所述的保护层为高分子树脂材料。

上述所述的颜料层, 加入透明的染料, 以获得产品表面不同色彩的装饰要求。

上述所述的PET聚脂薄膜基片, 工序完成后剥离。

本发明相比现有技术具有如下优点: 本发明是对现有技术进行改进, 转移纸再通过半透明专色油墨印刷, 烫金后使接装纸光泽感极强、层次分明、图案精美。转移型接装纸采用大量环保型原材料生产以使香烟更环保。生产过程对环境无污染, 生产的接装纸接触人体的嘴唇对健康无危害, 可生产品牌的卷烟, 产品市场竞争力增强。本发明是较为理想的转移纸型接装纸的生产方法, 可推广应用。

具体实施方式

本发明下面结合实施例作进一步详述:

1、采用PET聚脂薄膜基片-涂电化铝专用离型剂(液态蜡)-涂pu光油

或 uv 光油-涂专色颜料墨-通过模压设备模压成各种图案-真空镀铝-合格进入下一道工艺（合格进入下一道工艺）；

2、转移膜-涂 pp 胶粘剂-原纸与转移膜复合-纸与 PET 聚脂薄膜分离-检验（合格进入下一道工艺）；

3、转移纸-印刷半透明专色醇溶油墨或全底盖油黑-印刷醇溶或脂溶专色油墨-涂水性光油醇溶光油、uv 光油-检验（合格进入下一道工艺）；

4、烫字、字母、线条-流程检验（合格进入下一道工艺）；

5、分切-复转检验（合格进入下一道工艺）；

6、检测（合格）-包装。

以上工艺严格按照卷烟用接装纸要求生产，检验。