



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202378452 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 15

(21) 申请号 201120488582. 4

(22) 申请日 2011. 11. 30

(73) 专利权人 广州市宝绅纸塑有限公司

地址 510450 广东省广州市白云区江高镇小塘南路 68 号

(72) 发明人 缪小微 李殿奇

(74) 专利代理机构 广州嘉权专利商标事务有限公司 44205

代理人 谭英强

(51) Int. Cl.

*B41M 5/382* (2006. 01)

*B32B 27/06* (2006. 01)

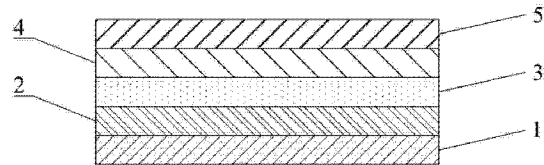
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种热转印标

(57) 摘要

本实用新型公开了一种热转印标,其是由依次排列的基膜层、涂布层、数码印刷图文层、水性热转印白墨层、热熔胶层组成。基膜层为 PET、PE、OPP 中的一种。本实用新型的热转印标结构中含有数码印刷图文层,同时层级结构简单,可以实现个性化的效果。



1. 一种热转印标,其特征在于:其是由依次排列的基膜层、涂布层、数码印刷图文层、水性热转印白墨层、热熔胶层组成。

2. 根据权利要求1所述的一种热转印标,其特征在于:基膜层为PET、PE、OPP中的一种。

## 一种热转印标

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种热转印标。

### 背景技术

[0002] 热转印指的是将花纹图案印刷到耐热性基材上,通过加热、加压,将油墨层的花纹图案转印到成品材料上的一种技术。即使是多种颜色的图案,由于转印作业是一个流程,故可以缩短印刷作业的时间,减少由印刷错误造成的材料(成品)的损失。目前国内生产的热转印产品主要是通过传统印刷将花纹图案印刷印在离型膜上,然后再将花纹图案经过热转印印刷在成品上,这种传统热转印属于有版印刷,不能解决色彩饱和度问题,应用产品相对单一,产能大,市场定位是大众化市场,不适用于生产小批量个性化产品,不能满足按需生产的简单、快捷、个性化等优点。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种热转印标。

[0004] 本实用新型所采取的技术方案是:

[0005] 一种热转印标,其是由依次排列的基膜层、涂布层、数码印刷图文层、水性热转印白墨层、热熔胶层组成。

[0006] 基膜层为 PET、PE、OPP 中的一种。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型的热转印标结构中含有数码印刷图文层,同时层级结构简单,可以实现最终产品的个性化的效果。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合具体实施例对本实用新型做进一步的说明:

[0010] 实施例 1:

[0011] 如图 1 所示,一种热转印标,其是由依次排列的基膜层 1、涂布层 2、数码印刷图文层 3、水性热转印白墨层 4、热熔胶层 5 组成。

[0012] 基膜层为 PET、PE、OPP 中的一种。

[0013] 一种微缩防伪转印标的生产工艺,包括以下步骤:

[0014] 1) 用软件 Adobe Illustrator CS3、Adobe Photoshop CS3、QuarkXPress 6.5、HP RIP 5.0 进行图文排版以及微缩文字的防伪排版;

[0015] 2) 室温下,通过 BGF 型干法复合机将涂布液涂布在厚度为 20  $\mu\text{m}$  的 PET 基膜上,80-130 $^{\circ}\text{C}$ 下烘干;

[0016] 3) 湿度 48-52% 下,在涂布层上数码印刷排版好的图文和微缩文字;

[0017] 4)用水性热转印白墨(上海美德精细化工有限公司生产)对上步得到的半成品进4次丝网印刷,再通过BGF型干法复合机在已印刷水性白墨的半成品上涂覆一层EVA热熔胶,80-130℃下烘干;

[0018] 5)质检,打包即可。

[0019] 涂布液为将A组份溶于B组份制成,A组份由8份的的PTFE、90份的PP、2份的KH550组成,B组份为质量浓度为20%的乙醇溶液,A组份和B组份的质量比为1:5000。

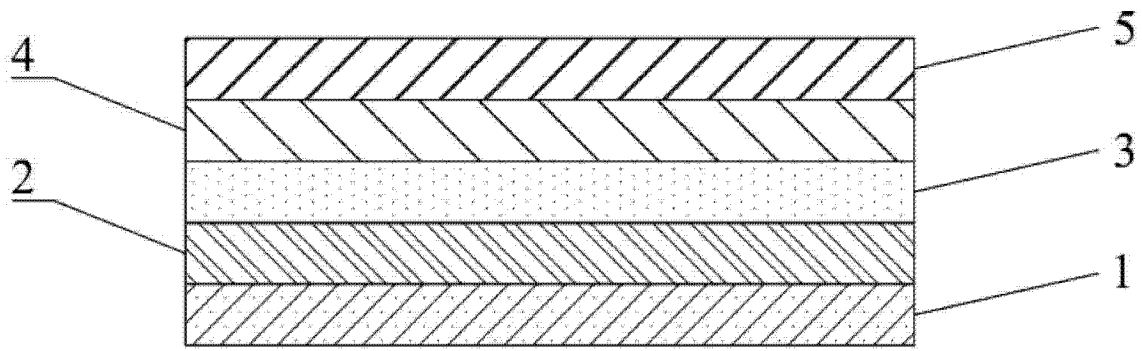


图 1