



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110071989 A

(43)申请公布日 2019.07.30

(21)申请号 201910239457.0

(22)申请日 2019.03.27

(71)申请人 中山市优绿智得数码科技有限公司

地址 528400 广东省中山市南头镇东福北路6号明日豪庭C1-801号

(72)发明人 贺志磐 王冰

(74)专利代理机构 中山市科创专利代理有限公司 44211

代理人 王前明

(51) Int. Cl.

H04M 1/02(2006.01)

B41M 1/26(2006.01)

B41M 5/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种专用于手机后盖的印刷制造工艺

(57)摘要

本发明公开了一种专用于手机后盖的印刷制造工艺,其技术方案要点是包括有如下步骤:往基材上印刷logo;制作逻辑光纹;UV印刷;溅镀:往基材的内表面镀一层反光金属色;盖底色:在手机后盖的内表面印上一层黑色的油墨;吸塑成型:将经过处理的基材加热软化后,真空吸附、冷却成手机后盖的形状;将手机后盖的外表面涂上硬化剂,作硬化处理;CNC模切:在手机后盖上钻出指定的孔。本发明使用的油墨为LED-UV油墨,通过LED-UV印刷机印刷,能够解决当前手机后盖油墨不耐磨,不耐高温,印刷的油墨容易脱落,成型时易龟裂的缺陷;并且生产的成品率可高达90%。



1. 一种专用于手机后盖的印刷制造工艺,其特征在于:包括有如下步骤:

A. 往基材上印刷logo;

B. 制作逻辑光纹;

C. UV印刷;

D. 溅镀:往基材的内表面镀一层反光金属色;

E. 盖底色:在手机后盖的内表面印上一层黑色的油墨;

F. 吸塑成型:将经过D步骤处理的基材加热软化后,真空吸附、冷却成手机后盖的形状;

G. 将手机后盖的外表面涂上硬化剂,作硬化处理;

H. CNC模切:在手机后盖上钻出指定的孔;

所述B步骤和C步骤的顺序可以互换。

2. 根据权利要求1所述专用于手机后盖的印刷制造工艺,其特征在于:所述B步骤的逻辑光纹通过LED-UV油墨喷涂在基材的内表面。

3. 根据权利要求1所述专用于手机后盖的印刷制造工艺,其特征在于:所述B步骤的逻辑光纹通过LED-UV油墨印在基材的内表面。

一种专用于手机后盖的印刷制造工艺

【技术领域】

[0001] 本发明涉及一种专用于手机后盖的印刷制造工艺。

【背景技术】

[0002] 现有技术制造的手机后盖,手机后盖表面印刷的油墨不耐磨,不耐高温,也容易脱落,成型时易龟裂,而且生产工艺较为复杂,成品率较低。

[0003] 本发明就是基于这种情况作出的。

【发明内容】

[0004] 本发明目的是克服了现有技术的不足,提供一种专用于手机后盖的印刷制造工艺,该印刷制造工艺能够解决当前手机后盖油墨不耐磨,不耐高温,容易脱落,成型时易龟裂的缺陷。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现的:

[0006] 一种专用于手机后盖的印刷制造工艺,其特征在于:包括有如下步骤:

[0007] A. 往基材上印刷logo;

[0008] B. 制作逻辑光纹;

[0009] C. UV印刷;

[0010] D. 溅镀:往基材的内表面镀一层反光金属色;

[0011] E. 盖底色:在手机后盖的内表面印上一层黑色的油墨;

[0012] F. 吸塑成型:将经过D步骤处理的基材加热软化后,真空吸附、冷却成手机后盖的形状;

[0013] G. 将手机后盖的外表面涂上硬化剂,作硬化处理;

[0014] H. CNC模切:在手机后盖上钻出指定的孔;

[0015] 所述B步骤和C步骤的顺序可以互换。

[0016] 如上所述专用于手机后盖的印刷制造工艺,其特征在于:所述B步骤的逻辑光纹通过LED-UV油墨喷涂在基材的内表面。

[0017] 如上所述专用于手机后盖的印刷制造工艺,其特征在于:所述B步骤的逻辑光纹通过LED-UV油墨印在基材的内表面。

[0018] 与现有技术相比,本发明有如下优点:

[0019] 1、本发明使用的油墨为LED-UV油墨,通过LED-UV印刷机印刷,能够解决当前手机后盖油墨不耐磨,不耐高温,印刷的油墨容易脱落,成型时易龟裂的缺陷;并且生产的成品率可高达90%。

【附图说明】

[0020] 图1是本发明流程图;

【具体实施方式】

[0021] 下面结合附图对本发明技术特征作进一步详细说明以便于所述领域技术人员能够理解。

[0022] 一种专用于手机后盖的印刷制造工艺,包括有如下步骤:

[0023] A.往基材上印刷logo;

[0024] B.制作逻辑光纹;

[0025] C.UV印刷;

[0026] D.溅镀:往基材的内表面镀一层反光金属色;

[0027] E.盖底色:在手机后盖的内表面印上一层黑色的油墨;

[0028] F.吸塑成型:将经过D步骤处理的基材加热软化后,真空吸附、冷却成手机后盖的形状;

[0029] G.将手机后盖的外表面涂上硬化剂,作硬化处理;

[0030] H.CNC模切:在手机后盖上钻出指定的孔,例如手机扬声器孔位;

[0031] 所述B步骤和C步骤的顺序可以互换。

[0032] 所述B步骤的逻辑光纹可以通过LED-UV油墨喷涂在基材的内表面,也可以通过LED-UV油墨印在基材的内表面。

[0033] 本发明的逻辑光纹采用LED-UV油墨并且通过LED-UV印刷机印刷而成。本发明的油墨为LED-UV油墨,LED-UV印刷机使用冷光源固化油墨,油墨不含有机溶剂,没有挥发性,真正实现无有机挥发物的排放,由于使用冷光源固化油墨,印刷过程中不堵版、干版、干燥速度快,印刷网点更加清晰。印刷的油墨耐磨、耐刮、耐高温、成型不龟裂;并且生产的成品率可高达90%,而现有技术的成品率只有不到50%-60%。

[0034] 本发明采用了双固化技术,油墨性能优异,耐刮擦、耐搓耐磨、抗拉伸,抗高温在240℃以上,在模具吸塑材料变形之下,油墨不爆不裂。

[0035] 本发明所述的实施例仅仅是对本发明的优选实施方式进行的描述,并非对发明构思和范围进行限定,在不脱离本发明设计思想的前提下,本领域中工程技术人员对本发明的技术方案作出的各种变型和改进,均应落入本发明的保护范围。

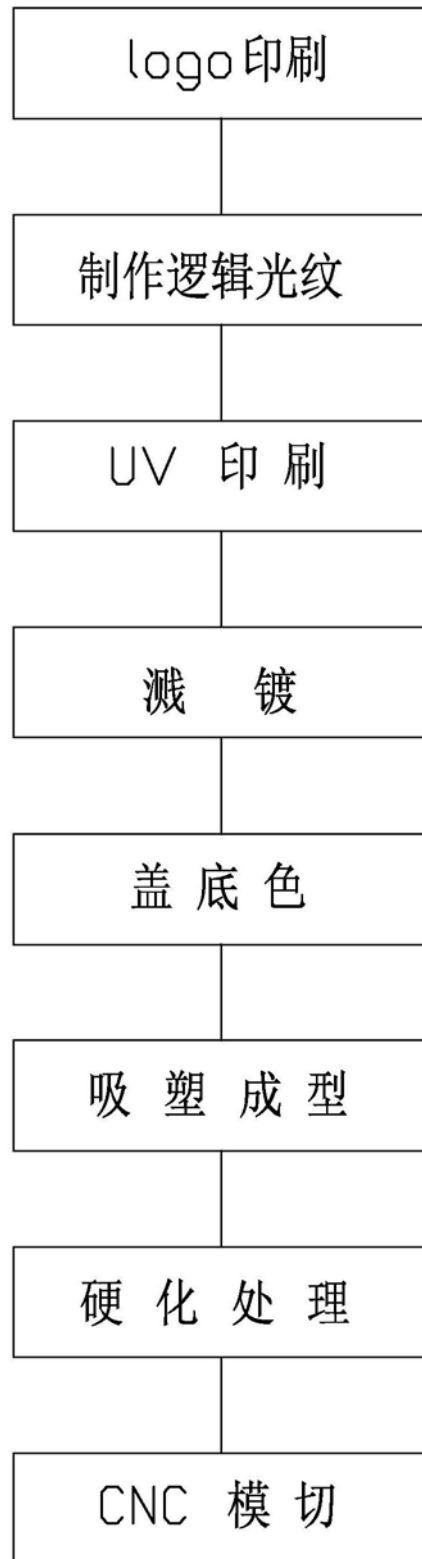


图1