



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107458105 A

(43)申请公布日 2017.12.12

(21)申请号 201710799962.1

(22)申请日 2017.09.07

(71)申请人 山东尚品家居配饰制造有限公司  
地址 277500 山东省枣庄市滕州市经济开  
发区腾飞东路1123号

(72)发明人 张志华 李刚 邹焕

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务  
所(普通合伙) 11350  
代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B41M 3/00(2006.01)

B41M 1/30(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种双层印刷工艺

(57)摘要

本发明公开了一种双层印刷工艺,分别将油墨I和油墨II加热至40—60°C,后保持3—4个小时,印刷油墨的混合:将30重量份的油墨I和40重量份的油墨II溶于20份重量的活化剂后,本发明的有益效果是:该发明一种双层印刷工艺将现有的单次印刷改成双循环,二次印刷面,以达到印刷表面立体效果,印刷出的装饰膜更加美观,且装饰膜上的印刷油墨对装饰膜的渗透率高,令油墨在装饰膜上的染印效果更好。

1. 一种双层印刷工艺,其特征在于:包括如下工艺步骤:

1) 印刷油墨的准备:印刷油墨的预热:分别将油墨I和油墨II加热至40—60℃,后保持3—4个小时,印刷油墨的混合:将30重量份的油墨I和40重量份的油墨II溶于20份重量的活化剂后,通过搅拌机搅拌混匀30—50分钟,上述的活化剂为55%的EAC和40%的乙醇组成;

2) 一层印刷:将离型油墨喷洒于EPPE薄膜上,再通过半径为0.8—1.2米的,印压压力为2—2.8KG/CM<sup>2</sup>的压墨辊,将离型油墨压印于EPPE薄膜上;

3) 二层印刷:将步骤2)得到的印有离型油墨的EPPE薄膜,置于平台上,印刷步骤1)得到的印刷油墨在EPPE薄膜上形成花纹,后通过半径为0.8—1.2米的,印压压力为2—2.8KG/CM<sup>2</sup>的压墨辊,将其压印于EPPE薄膜上;

4) EPPE薄膜上的干燥:将步骤3)得到的EPPE薄膜在35℃—46℃的室内环境下,干燥1—1.4个小时;

5) EPPE薄膜的二次循环印刷:将步骤4)得到的EPPE薄膜重复进行一次步骤2)和步骤3)得到双循环印刷EPPE薄膜;

6) 双循环印刷EPPE薄膜的油墨的沉积:将步骤5)得到的双循环印刷EPPE薄膜在5℃—10℃的低温室室内环境下,保存2—3个小时。

## 一种双层印刷工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及印刷工艺,具体为一种双层印刷工艺。

### 背景技术

[0002] 印刷工艺也可说是视觉、触觉信息印刷复制的全部过程,包括印前、印刷、印后加工和发送等。是一门集;摄影,美术,工艺,化学,电子,电脑软体、硬体科技,再加环保的考量的复杂和考验超强的一门技术。即通过统筹、摄影、文字处理和美术设计、编辑、分色、制版、印刷、印后成型加工按需求批量复制美术、文字、图像的技术。

[0003] 建筑物在使用装饰膜后,能够完美美化建筑物,使得整体视觉感受焕然一新,尤其对于室内用品来说,功能过于单一。

[0004] 现有的印刷工艺在印刷装饰膜时为为单次多层印刷,单循环,只能印刷处单层花纹,所呈现处的花纹效果为平面效果,不能印刷出立体花纹的效果,且现有的印刷工艺印刷出的油墨对薄膜的渗透率不高,所体现出的花纹效果也不高。

### 发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种双层印刷工艺及其制作方法,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 本发明的目的是通过下述技术方案予以实现:一种双层印刷工艺,包括如下工艺步骤:

[0007] 1) 印刷油墨的准备:印刷油墨的预热:分别将油墨I和油墨II加热至40—60℃,后保持3—4个小时,印刷油墨的混合:将30重量份的油墨I和40重量份的油墨II溶于20份重量的活化剂后,通过搅拌机搅拌混匀30—50分钟,上述的活化剂为55%的EAC和40%的乙醇组成;

[0008] 2) 一层印刷:将离型油墨喷洒于EPPE薄膜上,再通过半径为0.8—1.2米的,印压压力为2—2.8KG/CM<sup>2</sup>的压墨辊,将离型油墨压印于EPPE薄膜上;

[0009] 3) 二层印刷:将步骤2)得到的印有离型油墨的EPPE薄膜,置于平台上,印刷步骤1)得到的印刷油墨在EPPE薄膜上形成花纹,后通过半径为0.8—1.2米的,印压压力为2—2.8KG/CM<sup>2</sup>的压墨辊,将其压印于EPPE薄膜上;

[0010] 4) EPPE薄膜上的干燥:将步骤3)得到的EPPE薄膜在35℃—46℃的室内环境下,干燥1—1.4个小时;

[0011] 5) EPPE薄膜的二次循环印刷:将步骤4)得到的EPPE薄膜重复进行一次步骤2)和步骤3)得到双循环印刷EPPE薄膜;

[0012] 6) 双循环印刷EPPE薄膜的油墨的沉积:将步骤5)得到的双循环印刷EPPE薄膜在5℃—10℃的低温室内环境下,保存2—3个小时。

[0013] 本发明的有益效果是:该发明一种双层印刷工艺将现有的单次印刷改成双循环,二次印刷面,以达到印刷表面立体效果,印刷出的装饰膜更加美观,且装饰膜上的印刷油墨

对装饰膜的渗透率高,令油墨在装饰膜上的染印效果更好。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合具体实施方式进一步的说明,但是下文中的具体实施方式不应当做被理解为对本体发明的限制。本领域普通技术人员能够在本发明基础上显而易见地作出的各种改变和变化,应该均在发明的范围之内。

[0015] 一种双层印刷工艺,包括如下工艺步骤:

[0016] 1) 印刷油墨的准备:印刷油墨的预热:分别将油墨I和油墨II加热至40—60℃,后保持3—4个小时,印刷油墨的混合:将30重量份的油墨I和40重量份的油墨II溶于20份重量的活化剂后,通过搅拌机搅拌混匀30—50分钟,上述的活化剂为55%的EAC和40%的乙醇组成;

[0017] 2) 一层印刷:将离型油墨喷洒于EPPE薄膜上,再通过半径为0.8—1.2米的,印压压力为2—2.8KG/CM<sup>2</sup>的压墨辊,将离型油墨压印于EPPE薄膜上;

[0018] 3) 二层印刷:将步骤2)得到的印有离型油墨的EPPE薄膜,置于平台上,印刷步骤1)得到的印刷油墨在EPPE薄膜上形成花纹,后通过半径为0.8—1.2米的,印压压力为2—2.8KG/CM<sup>2</sup>的压墨辊,将其压印于EPPE薄膜上;

[0019] 4) EPPE薄膜上的干燥:将步骤3)得到的EPPE薄膜在35℃—46℃的室内环境下,干燥1—1.4个小时;

[0020] 5) EPPE薄膜的二次循环印刷:将步骤4)得到的EPPE薄膜重复进行一次步骤2)和步骤3)得到双循环印刷EPPE薄膜;

[0021] 6) 双循环印刷EPPE薄膜的油墨的沉积:将步骤5)得到的双循环印刷EPPE薄膜在5℃—10℃的低温室室内环境下,保存2—3个小时。

[0022] 以上描述仅为本申请的较佳实施例以及对所运用技术原理的说明。本领域技术人员应当理解,本申请中所涉及的发明范围,并不限于上述技术特征的特定组合而成的技术方案,同时也应涵盖在不脱离所述发明构思的情况下,由上述技术特征或其等同特征进行任意组合而形成的其它技术方案。例如上述特征与本申请中公开的(但不限于)具有类似功能的技术特征进行互相替换而形成的技术方案。