



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104476899 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201410702451. X

(22) 申请日 2014. 11. 29

(71) 申请人 桐城市福润包装材料有限公司

地址 231400 安徽省安庆市桐城市嬉子湖镇
朱桥村

(72) 发明人 杨峰

(51) Int. Cl.

B32B 37/06(2006. 01)

B32B 38/00(2006. 01)

B32B 37/12(2006. 01)

B41M 5/382(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种不干胶薄膜标签的印刷工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,电晕处理前在材料表面进行涂布亲墨涂层的处理,可以改变薄膜表面特性,提高薄膜的表面张力,使其适合油墨印刷,覆膜处理中覆上的薄膜为PET薄膜,不仅表面光洁有立体感,还具有防潮、防晒、防腐的特点。利用本工艺生产的不干胶薄膜标签具有印刷效果好、立体感强的优点,具有很好的市场前景。

1. 一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,其特征在于,其具体步骤包括:

(1) 薄膜预处理

将薄膜通过放电刀架和刀片的间隙,利用高频高压电源产生电晕对薄膜进行电晕处理,处理后的薄膜的表面张力为 50dyn-54dyn;

(2) 图文印刷

然后将处理后的薄膜放在印刷机上,运用反向图文的印版将油墨转印到薄膜的内侧,形成薄膜标签;

(3) 不干胶的涂布

用涂布辊将胶粘剂涂布在薄膜标签的底纸上;

(4) 干燥

将涂布胶粘剂的薄膜标签放入到烘箱中进行烘干,烘箱的温度为 30℃ -70℃,烘干的时间为 8-12h;

(5) 覆膜

将印刷干燥后的薄膜标签表面通过薄膜复合机,在复合机的作用下复合上另一层薄膜,复合时温度为 80-90℃;

(6) 模切

利用模切版上的模切刀片将复合完毕的薄膜标签按其几何图形在卷筒料上进行切割;

(7) 切张、保存

模切过的卷筒材料根据需要切成单张,包装保存。

2. 根据权利要求 1 所述的一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,其特征在于,步骤(1)中电晕处理前在材料表面进行涂布亲墨涂层的处理。

3. 根据权利要求 1 所述的一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,其特征在于,步骤(4)中覆上的薄膜为 PET 薄膜。

一种不干胶薄膜标签的印刷工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及标签生产领域,更具体的说是一种不干胶薄膜标签的印刷工艺。

背景技术

[0002] 标签向人们提供识别商品的属性,它以优异的设计及精美装潢的印刷反映出商品的内在品质。标签由来已久,种类繁多,但不干胶标签是目前广泛采用的一种标签,它是包装装潢行业常用的材料。不干胶标签也叫自粘标签,及时贴,即时贴,压敏纸等,是以纸张、薄膜或特种材料为面料,背面涂有粘合剂,以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料,并经印刷、模切等后加工成为成品标签。应用时只需从底纸上剥离,轻轻一按,即可贴到各种基材的表面,也可使用贴标机在生产线上自动贴标,不用刷胶,不用浆糊,不必蘸水,毫无污染,节省贴标时间,应用在各种场合方便,快捷。

发明内容

[0003] 本发明提供一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,为实现本发明的目的,本发明的技术方案如下:

一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,其具体步骤包括:

(1) 薄膜预处理

将薄膜通过放电刀架和刀片的间隙,利用高频高压电源产生电晕对薄膜进行电晕处理,处理后的薄膜的表面张力为 50dyn-54dyn;

(2) 图文印刷

然后将处理后的薄膜放在印刷机上,运用反向图文的印版将油墨转印到薄膜的内侧,形成薄膜标签;

(3) 不干胶的涂布

用涂布辊将胶粘剂涂布在薄膜标签的底纸上;

(4) 干燥

将涂布胶粘剂的薄膜标签放入到烘箱中进行烘干,烘箱的温度为 30℃ -70℃,烘干的时间为 8-12h;

(5) 覆膜

将印刷干燥后的薄膜标签表面通过薄膜复合机,在复合机的作用下复合上另一层薄膜,复合时温度为 80-90℃;

(6) 模切

利用模切版上的模切刀片将复合完毕的薄膜标签按其几何图形在卷筒料上进行切割;

(7) 切张、保存

模切过的卷筒材料根据需要切成单张,包装保存。

[0004] 优选的,步骤(1)中电晕处理前在材料表面进行涂布亲墨涂层的处理。

[0005] 优选的,步骤(4)中覆上的薄膜为PET薄膜。

[0006] 有益效果:本发明提供了一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,电晕处理前在材料表面进行涂布亲墨涂层的处理,可以改变薄膜表面特性,提高薄膜的表面张力,使其适合油墨印刷,覆膜处理中覆上的薄膜为PET薄膜,不仅表面光洁有立体感,还具有防潮、防晒、防腐的特点。利用本工艺生产的不干胶薄膜标签具有印刷效果好、立体感强的优点,具有很好的市场前景。

具体实施方式

[0007] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0008] 一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,其具体步骤包括:

(1) 薄膜预处理

将薄膜通过放电刀架和刀片的间隙,在材料表面进行涂布亲墨涂层的处理,然后利用高频高压电源产生电晕对薄膜进行电晕处理,处理后的薄膜的表面张力为 52dyn;

(2) 图文印刷

然后将处理后的薄膜放在印刷机上,运用反向图文的印版将油墨转印到薄膜的内侧,形成薄膜标签;

(3) 不干胶的涂布

用涂布辊将胶粘剂涂布在薄膜标签的底纸上;

(4) 干燥

将涂布胶粘剂的薄膜标签放入到烘箱中进行烘干,烘箱的温度为 50℃,烘干的时间为 10h;

(5) 覆膜

将印刷干燥后的薄膜标签表面通过薄膜复合机,在复合机的作用下复合上另一层薄膜,覆上的薄膜为PET薄膜,复合时温度为 85℃;

(6) 模切

利用模切版上的模切刀片将复合完毕的薄膜标签按其几何图形在卷筒料上进行切割;

(7) 切张、保存

模切过的卷筒材料根据需要切成单张,包装保存。

[0009] 本发明提供了一种不干胶薄膜标签的印刷工艺,电晕处理前在材料表面进行涂布亲墨涂层的处理,可以改变薄膜表面特性,提高薄膜的表面张力,使其适合油墨印刷,覆膜处理中覆上的薄膜为PET薄膜,不仅表面光洁有立体感,还具有防潮、防晒、防腐的特点。利用本工艺生产的不干胶薄膜标签具有印刷效果好、立体感强的优点,具有很好的市场前景。

[0010] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。