



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107025843 A

(43)申请公布日 2017.08.08

(21)申请号 201710228763.5

(22)申请日 2017.04.10

(71)申请人 安徽集友纸业包装有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区方兴大道6888号

(72)发明人 徐善水 王云龙 杨江涛 杨立新
曹萼 杨二果 项磊 赵荣艳
王超 余四军

(74)专利代理机构 北京华进京联知识产权代理有限公司 11606

代理人 马敬

(51)Int. Cl.

G09F 3/02(2006.01)

A24D 1/02(2006.01)

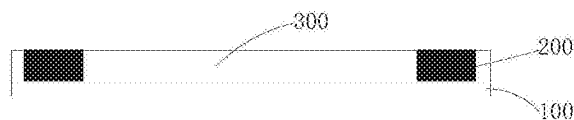
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

透镜防伪接装纸及其具有的卷烟

(57)摘要

本发明提供了一种接装纸,其中,包括依次层叠的原纸层(100)、防伪层(200)以及印刷层(300),所述防伪层(200)设有激光全息防伪标识,所述激光全息防伪标识(210)的面积 $\geq 7\text{mm}^2$ 。上述接装纸,具有依次层叠的原纸层(100)、防伪层(200)以及印刷层(300),防伪层(200)设有激光全息防伪标识,激光全息防伪标识(210)的面积 $\geq 7\text{mm}^2$,能够使激光全息防伪标识的直观性增强,镭射效果明显,可以方便直接观察激光全息防伪标识,提高接装纸的防伪性能,同时也提高了观赏性。



1. 一种透镜防伪接装纸,其特征在于,包括依次层叠的原纸层(100)、防伪层(200)以及印刷层(300),所述防伪层(200)设有激光全息防伪标识(210),所述激光全息防伪标识(210)的面积 $\geq 7\text{mm}^2$ 。

2. 根据权利要求1所述的接装纸,其特征在于,所述激光全息防伪标识(210)的面积为 $7\text{mm}^2 \sim 500\text{mm}^2$ 。

3. 根据权利要求1所述的接装纸,其特征在于,所述原纸层(100)部分层叠有所述防伪层(200),所述防伪层(200)规则和/或不规则地分布在所述原纸层(100)上。

4. 根据权利要求1所述的接装纸,其特征在于,所述激光全息防伪标识(210)包括图案和/或文字。

5. 根据权利要求1所述的接装纸,其特征在于,所述激光全息防伪标识(210)通过压光工艺和/或激光模压全息工艺制备而成。

6. 根据权利要求1所述的接装纸,其特征在于,所述原纸层(100)与所述防伪层(200)之间层叠有镀铝层(400)。

7. 根据权利要求6所述的接装纸,其特征在于,所述原纸层(100)与所述镀铝层(400)之间层叠有胶黏层(500)。

8. 根据权利要求1至7任意一项所述的接装纸,其特征在于,所述印刷层(300)由透明油墨印刷而成。

9. 根据权利要求1至7任意一项所述的接装纸,其特征在于,所述印刷层(300)通过镂空印刷而成。

10. 一种卷烟,其特征在于,所述卷烟包括如权利要求1至9任意一项所述的接装纸。

透镜防伪接装纸及其具有的卷烟

技术领域

[0001] 本发明涉及卷烟辅材技术领域,特别是涉及一种透镜防伪接装纸及其具有的卷烟。

背景技术

[0002] 接装纸,属于卷烟的重要组成部分,是用于连接卷烟过滤嘴和烟支的特殊用纸。接装纸作为最吸引消费者关注的部分,在接装纸上设置防伪标识,可以有效打击制贩假烟行为,避免假烟支装入真烟盒的造假销售行为,从根本上杜绝假烟。然而传统的接装纸上的防伪标识直观性差,难以直接观察到防伪效果。

发明内容

[0003] 基于此,有必要针对传统的接装纸防伪标识直观性差,难以直接观察防伪效果,提供一种透镜防伪接装纸及其具有的卷烟。

[0004] 本发明提供了一种透镜防伪接装纸,其中,包括依次层叠的原纸层、防伪层以及印刷层,所述防伪层设有激光全息防伪标识,所述激光全息防伪标识(210)的面积 $\geq 7\text{mm}^2$ 。

[0005] 在其中的一个实施例中,所述激光全息防伪标识(210)的面积为 $7\text{mm}^2\sim 500\text{mm}^2$ 。

[0006] 在其中的一个实施例中,所述原纸层部分层叠有所述防伪层,所述防伪层规则和不规则地层叠在所述原纸层上。

[0007] 在其中的一个实施例中,所述激光全息防伪标识包括图案和/或文字。

[0008] 在其中的一个实施例中,所述激光全息防伪标识通过压光工艺和/或激光模压全息工艺制备而成。

[0009] 在其中的一个实施例中,所述原纸层与所述防伪层之间层叠有镀铝层。

[0010] 在其中的一个实施例中,所述原纸层与所述镀铝层之间层叠有胶黏层。

[0011] 在其中的一个实施例中,所述印刷层由透明油墨印刷而成。

[0012] 在其中的一个实施例中,所述印刷层通过镂空印刷而成。

[0013] 本发明还提供了一种卷烟,其中,所述卷烟包括如上所述的接装纸。

[0014] 上述接装纸,具有依次层叠的原纸层、防伪层以及印刷层,防伪层设有激光全息防伪标识,激光全息防伪标识的面积 $\geq 7\text{mm}^2$,能够使激光全息防伪标识的直观性增强,镭射效果明显,可以方便直接观察激光全息防伪标识,提高接装纸的防伪性能,同时也提高了观赏性。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本申请实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明中记载的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1为本发明实施例一的接装纸结构示意图;

- [0017] 图2为图1所示的接装纸主视图；
[0018] 图3为本发明实施例二的接装纸结构示意图；
[0019] 图4为图3所示的接装纸主视图。

具体实施方式

[0020] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下通过实施例，并结合附图，对本发明的接装纸及具有其的卷烟进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本发明，并不用于限定本发明。

[0021] 请参阅图1至图2所示，本发明实施例一的接装纸具有依次层叠的原纸层100、防伪层200和印刷层300。其中，防伪层200设有激光全息防伪标识210，激光全息防伪标识210的面积 $\geq 7\text{mm}^2$ 。当激光全息防伪标识210的面积 $\geq 7\text{mm}^2$ 时，能够使激光全息防伪标识210的直观性增强，镭射效果明显，可以方便直接观察激光全息防伪标识210，提高接装纸的防伪性能。若激光全息防伪标识的面积过小，例如激光全息防伪标识的面积缩至零点几毫米时，激光全息防伪标识210的镭射效果不明显，难以直接观察。

[0022] 进一步地，随着人们生活水平的不断提高，消费者越来越注重烟支外观的视觉吸引力，本发明的接装纸具有明显能够观察到的镭射效果，外观鲜艳逼真，立体性强，能够提升接装纸产品的视觉效果，提升烟支的档次。

[0023] 可选地，原纸层100可以是单面光普通纸、单面光水松纸、双面光普通纸、双面光水松纸、超压纸、高光纸等。

[0024] 可选地，激光全息防伪标识210的面积为 $7\text{mm}^2 \sim 500\text{mm}^2$ ，在此范围内，可以使激光全息防伪标识210镭射效果明显，便于直接观察。

[0025] 作为一种可选实施方式，原纸层100可以局部层叠有防伪层200，当原纸层100局部层叠有防伪层200时，防伪层200可以规则和/或不规则地层叠在原纸层100上，在规则或不规则的防伪层200上设有全息防伪标识210，相应地，全息防伪标识210的形状与防伪层200的形状相同，全息防伪标识210与防伪层200大小相同或略小于防伪层。具体地，防伪层200可以是圆形、椭圆形、矩形、梯形、心形、星形等形状。

[0026] 如附图1和2所示，实施例一的防伪层200为圆形，相应地，全息防伪标识210同样为圆形地形成在防伪层上。

[0027] 在其他实施例中，原纸层100可以全部层叠有防伪层200，即防伪层完全覆盖在原纸层100，在防伪层200上设有全息防伪标识。

[0028] 作为一种可选实施方式，防伪层200是由热塑性树脂油墨通过印刷的方式层叠在原纸层100上的，具体地，热塑性树脂油墨可以是醇溶性丙烯酸油墨体系。可选地，激光全息防伪标识210可以采用压光工艺和/或激光模压工艺形成在防伪层200上。进一步地，利用激光模压工艺可使激光全息防伪标识210产生透镜效果，提升观赏性。

[0029] 进一步地，激光全息防伪标识210可以是文字，也可以图案，也可以同时包括文字和图案。可选地，激光全息防伪标识210中的图案或文字采用具有同位异象技术制备而成。

[0030] 作为一种可选实施方式，印刷层300可以通过镂空印刷而成。通过镂空印刷使激光全息防伪标识210在接装纸表面直观显现出来。可选地，印刷层300可采用透明油墨印刷而成，采用透明油墨印刷成印刷层300，可避免印刷层遮盖或减弱激光全息防伪标识210的透

镜效果,提升接装纸的视觉效果。

[0031] 在其他实施例中,印刷层300可直接采用透明油墨满版印刷形成印刷层300。

[0032] 请参阅图3至图4所示,本发明实施例二的接装纸与实施例一的接装纸不同之处在于还设有镀铝层400和胶黏层500,镀铝层400层叠在原纸层100与防伪层200之间,镀铝层400通过胶黏层500与原纸层100粘贴在一起。印刷层300采用透明油墨满版印刷形成覆盖接装纸表面的印刷层300。

[0033] 其中,镀铝层400能够为接装纸提供高亮的金属光泽,丰富接装纸的视觉效果。

[0034] 具体地,本发明的接装纸可通过下述制备方法制备而成:

[0035] 以水松纸作为原纸层100,采用涂布机或印刷机在水松纸上涂布或印刷一层胶黏剂形成胶黏层500。

[0036] 在胶黏层500上采用真空镀铝技术进行镀铝,形成的镀铝层400通过胶黏层500与水松纸粘贴在一起。

[0037] 根据需求以及结合设计方案,在镀铝层400的局部或满版印刷一层热塑性树脂油墨形成防伪层200。待防伪层200干燥后进行压光,采用激光模压全息工艺在防伪层200上模压出包括图案和/或文字的激光全息防伪标识210。

[0038] 选用透明油墨印刷或镂空印刷,制备印刷层300。

[0039] 进一步的,印刷层300还可以进一步采用烫金工艺处理。

[0040] 通过上述方式制备的接装纸,激光全息防伪标识210的直观性增强,镭射效果明显,外观鲜艳逼真,具有直观防伪性能,提高烟支防伪力度,技术性高,难以模仿,显著提高卷烟的视觉效果及档次。

[0041] 具体地,本发明一实施例的接装纸的一种制备方法如下:

[0042] (1)、选择克重为 $32.5\text{g}/\text{m}^2$ 、规格为 $72\text{mm}\times 24.5\text{mm}$ 的单面光水松纸原纸,采用涂布机涂布一层胶黏剂制备胶黏层500,胶黏剂为改性聚丙烯酸酯共聚乳液,胶黏剂的上墨量为 $0.8\sim 1.0\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0043] (2)、采用真空镀铝技术进行镀铝,得到镀铝层400。

[0044] (3)、在镀铝层400上局部印刷热塑性丙烯酸类树脂油墨,制得直径为 8mm 的圆形 mm^2 的防伪层200。防伪层200干燥后进行压光后,再采用激光模压全息工艺,制备出宏观可直接观察到、具有镭射效果的激光全息防伪标识210。具体地,激光全息防伪标识210为直径为 8mm ,底部距边 2mm 的圆形,且该激光全息防伪标识210内部具有多重图案、文字。

[0045] (4)、在防伪层200上选用透明油墨进行凹版印刷制得印刷层300,并对印刷层300进行烫金处理,得到接装纸产品。

[0046] 本发明的另一大方面是提供了一种卷烟,卷烟采用上述接装纸制备而成。

[0047] 以上所述实施例仅表达了本发明的几种实施方式,其描述较为具体和详细,但不能因此而理解为对本发明专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本发明的保护范围。因此,本发明的保护范围应以所附权利要求为准。

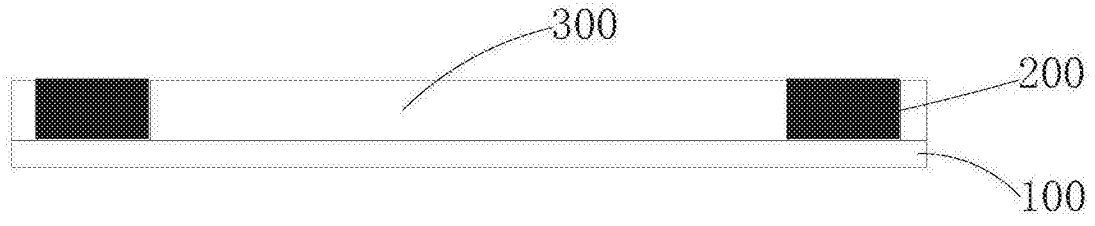


图1

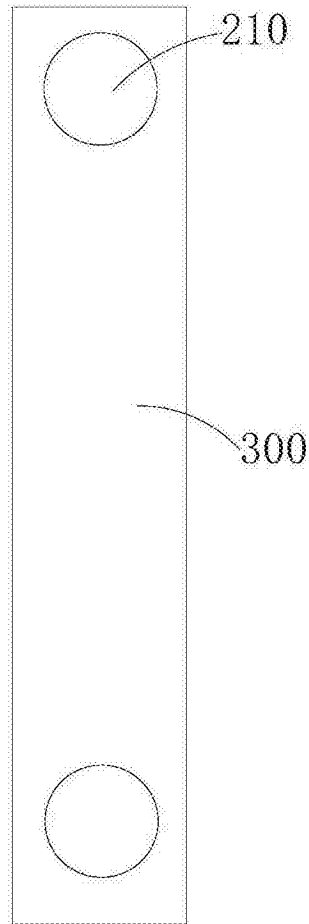


图2



图3

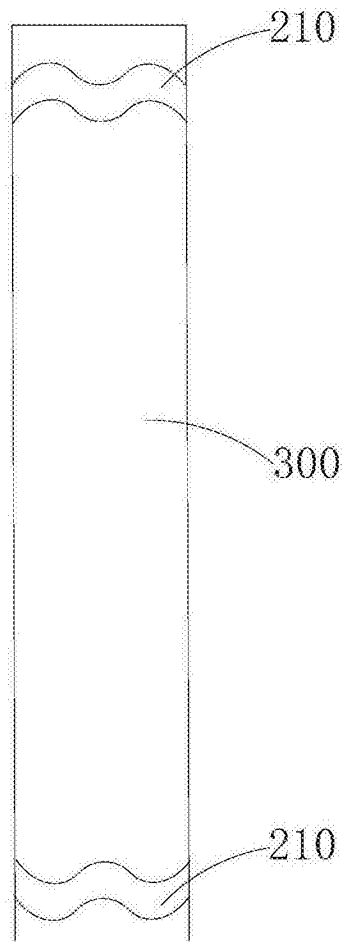


图4