

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B41M 1/26 (2006.01)

B41M 1/40 (2006.01)



# [12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200410047251.1

[45] 授权公告日 2008 年 10 月 1 日

[11] 授权公告号 CN 100421965C

[22] 申请日 2004.5.28

[21] 申请号 200410047251.1

[73] 专利权人 郑明光

地址 台湾省高雄市

共同专利权人 江厚谟

[72] 发明人 郑明光 江厚谟

[56] 参考文献

CN1214709A 1999.4.21

US5866214A 1999.2.2

CN1476939A 2004.2.25

CN2380519Y 2000.5.31

US5069953A 1991.12.3

US6677014B1 2004.1.13

审查员 王昉杰

[74] 专利代理机构 中原信达知识产权代理有限责  
任公司

代理人 陈肖梅 文 绮

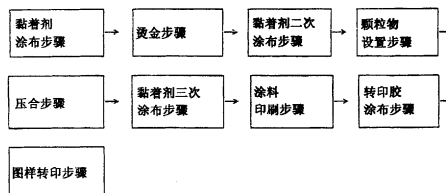
权利要求书 2 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 发明名称

收缩膜图样印刷加工方法

[57] 摘要

本发明涉及一种收缩膜图样印刷加工方法，尤其是指一种使得收缩膜经过收缩后，其上的图样不会产生扭曲变形的情形发生的收缩膜图样印刷加工方法，其包括黏着剂涂布步骤、烫金步骤、黏着剂二次涂布步骤、涂料印刷步骤、转印胶涂布步骤、图样转印步骤；其中在黏着剂二次涂布步骤以及涂料印刷步骤之间依序增设有颗粒物设置步骤、压合步骤以及黏着剂三次涂布步骤，通过上述的收缩膜图样印刷加工方法，本发明可在完整转印图样间设置有预设的间隙，该预设的间隙使得图样遇到收缩膜收缩时，不会产生严重的扭曲变形而导致无法判定图样的情形发生。



1、一种收缩膜图样印刷加工方法，包括有：

黏着剂涂布步骤：该黏着剂涂布步骤是在具有图样的转印纸上涂布黏着剂；

烫金步骤：该烫金步骤是于前述黏着剂上进行烫金处理；

黏着剂二次涂布步骤：该黏着剂二次涂布步骤是在前述烫金处理后的烫金层上涂布有黏着剂；

涂料印刷步骤：该涂料印刷步骤是在图样的黏着剂上印刷涂料；

转印胶涂布步骤：该转印胶涂布步骤是在涂料上涂布转印胶；

图样转印步骤：该图样转印步骤是将图样转印至收缩膜上；

其特征在于，在上述的黏着剂二次涂布步骤以及涂料印刷步骤之间依序增设有：

颗粒物设置步骤：该颗粒物设置步骤是于图样上设置颗粒物，且颗粒物间设置有预定间隙；

压合步骤：该压合步骤是将颗粒物与黏着剂紧密接合，以及；

黏着剂三次涂布步骤：该黏着剂三次涂布步骤是在经压合步骤后的图样上涂布黏着剂。

2、如权利要求 1 所述的收缩膜图样印刷加工方法，其中，颗粒物设置步骤是利用网版印刷方式，在图样内部预定的位置设置颗粒物，并使得颗粒物之间形成有预定的间隙。

3、如权利要求 1 或 2 所述的收缩膜图样印刷加工方法，其中，颗粒物可以为玻璃珠。

4、如权利要求 3 所述的收缩膜图样印刷加工方法，其中，使用的黏着剂为油墨。

5、如权利要求 1 所述的收缩膜图样印刷加工方法，其中，压合步

---

骤是利用压力轮对颗粒物施以压力，以使得颗粒物可和黏着剂紧密压合。

## 收缩膜图样印刷加工方法

### 技术领域

本发明涉及一种收缩膜图样印刷加工方法，尤其是指一种使得收缩膜经过收缩后，其上的图样不会产生扭曲变形的情形发生的收缩膜图样印刷加工方法。

### 背景技术

一般产品在制造完成并进行封装作业时，多半会利用收缩膜设置于制品上，利用热缩封装效应使得收缩膜可以将产品进行封装，藉此使得产品与外界空气及环境加以隔绝，以保持产品的新鲜或是避免外界环境的污染。

为了在产品的外观上增加图样、商标标示的效果，业者多半会在收缩膜上印制图样，请参看图 2 所示，该印制图样方式多半是先准备一设置有完整图样的转印纸，再于转印纸上涂布有黏着剂，经过在完整图样上进行烫金处理以及转印胶的涂布后，便可将该完整图样转印在用作产品封装的收缩膜上以供使用。

然而通过上述制法所制成的具有图样的收缩膜在使用时，由于受热收缩的缘故，导致转印在收缩膜上的完整图样会产生扭曲变形的情形，严重时，消费者甚至无法判断收缩膜上所印制的图样为何，因此此种收缩膜图样的印刷方法实有待进一步的改进。

### 发明内容

本发明的主要目的在于克服现有技术的不足和缺陷，提供一种使得收缩膜经过收缩后，其上的图样不会产生扭曲变形的情形发生的收缩膜图样印刷加工方法。

为了达到上述的发明目的，本发明提供一种收缩膜图样印刷加工方法，其中包括有在具有图样的转印纸上涂布黏着剂的黏着剂涂布步骤、于黏着剂上进行烫金处理的烫金步骤、在烫金处理后的烫金层上涂布有黏着剂的黏着剂二次涂布步骤、在图样的黏着剂上印刷涂料的涂料印刷步骤、在涂料上涂布转印胶的转印胶涂布步骤、将图样转印至收缩膜上的图样转印步骤；其中在黏着剂二次涂布步骤以及涂料印刷步骤之间依序增设有于图样上设置颗粒物，且颗粒物间设置有预定间隙的颗粒物设置步骤、将颗粒物与黏着剂紧密接合的压合步骤以及在经压合步骤后的图样上涂布黏着剂的黏着剂三次涂布步骤。

通过上述的收缩膜图样印刷加工方法，本发明可在完整转印图样间设置有预设的间隙，该预设的间隙使得图样遇到收缩膜收缩时，不会产生严重的扭曲变形而导致无法判定图样的情形发生。

#### 附图说明

图 1 为本发明的流程图；

图 2 为现有方法的流程图。

#### 具体实施方式

请参看图 1 所示，现就本发明的收缩膜图样印刷加工方法进行详细的说明。

本发明方法包括有：

黏着剂涂布步骤：该黏着剂涂布步骤是在具有图样的转印纸上涂布黏着剂；

烫金步骤：该烫金步骤是于前述黏着剂上进行烫金处理；

黏着剂二次涂布步骤：该黏着剂二次涂布步骤是在前述烫金处理后的烫金层上涂布有黏着剂；

涂料印刷步骤：该涂料印刷步骤是在图样的黏着剂上印刷涂料；

转印胶涂布步骤：该转印胶涂布步骤是在涂料上涂布转印胶；

图样转印步骤：该图样转印步骤是将图样转印至收缩膜上；

其中在上述的黏着剂二次涂布步骤以及涂料印刷步骤之间依序增设：

颗粒物设置步骤：该颗粒物设置步骤是于图样上设置颗粒物，且颗粒物间设置有预定间隙；

压合步骤：该压合步骤是将颗粒物与黏着剂紧密接合，以及；

黏着剂三次涂布步骤：该黏着剂三次涂布步骤是在经压合步骤后的图样上涂布黏着剂。

上述的颗粒物设置步骤是利用例如网版印刷方式，在图样内部预定的位置设置颗粒物，并使得颗粒物之间形成有预定的间隙，其中颗粒物可以为玻璃珠。

上述黏着剂涂布步骤所使用的具有图样的转印纸为现有的转印纸，而所使用的黏着剂可为油墨或具有黏性的胶体。上述烫金步骤可利用冷烫、热烫等可将金粉、银粉等具有光反射性的粉体涂布在物体表面的现有烫金方法。

上述的压合步骤是利用压力轮对颗粒物施以压力，以使得颗粒物可和黏着剂紧密压合。

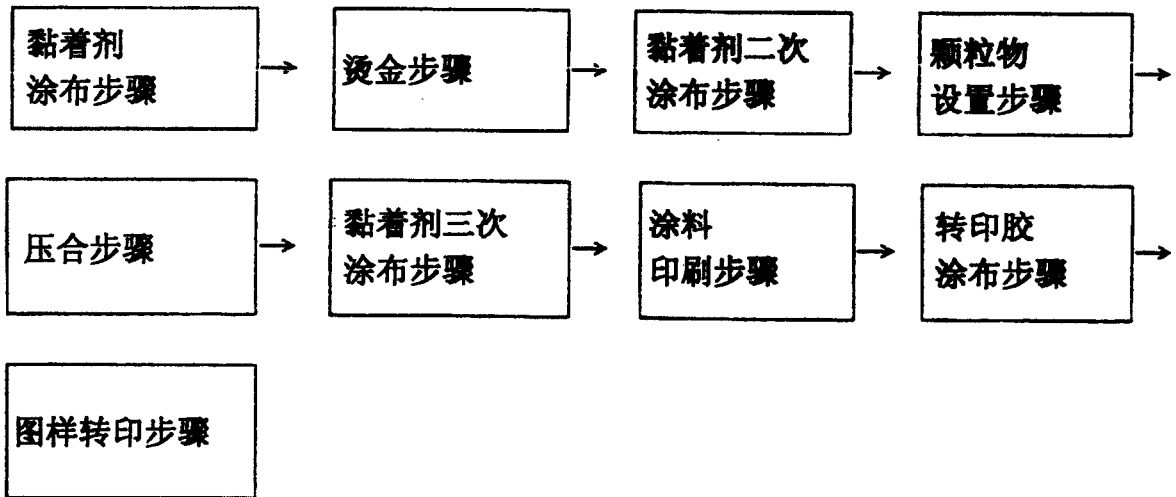


图1

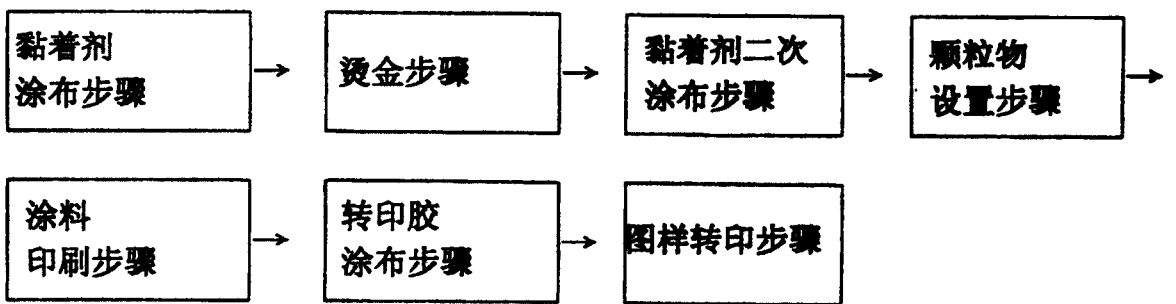


图2