



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106364193 A

(43)申请公布日 2017.02.01

(21)申请号 201610772109.6

(22)申请日 2016.08.31

(71)申请人 江苏大亚印务有限公司

地址 212310 江苏省镇江市丹阳经济技术
开发区机场路北侧

(72)发明人 吴国勇 王凌 陈志洪

(74)专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限
公司 32200

代理人 谈敏

(51)Int.Cl.

B41M 1/10(2006.01)

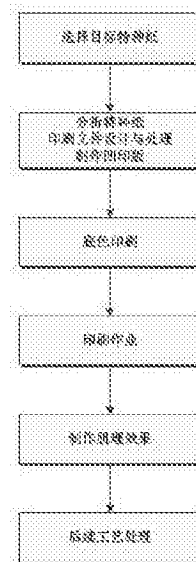
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

金属质感和肌理的特种纸印刷工艺

(57)摘要

本发明属于印刷技术领域,公开了一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,包括以下步骤:选择目标特种纸,用印刷常用的illustrator和Photoshop软件进行印刷文件设计与处理,并制作凹印版;用珠光墨在白卡纸张进行底色印刷;用所述凹印版进行印刷作业;在最后一个印刷色组使用所述凹印版对印刷品进行挤压,使印刷品具有所述特种纸的肌理效果;本发明提供的印刷工艺主要用于替代传统的以特种纸为承印物的印刷工艺,其环保性良好,后续工艺处理方便,印刷产能得到了提高。



1. 一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,其特征在于:包括以下步骤:
 - A、选择目标特种纸,所述特种纸具有金属质感和肌理;
 - B、分析所述特种纸,用印刷常用的illustrator和Photoshop软件进行印刷文件设计与处理,并制作凹印版;
 - C、用珠光墨在白卡纸张进行底色印刷;
 - D、用所述凹印版进行印刷作业;
 - E、在最后一个印刷色组使用所述凹印版对印刷品进行挤压,使印刷品具有所述特种纸的肌理效果;
 - F、后续工艺处理,根据产品的需要进行常规的烫金、凹凸等后续工序。
2. 如权利要求1所述的一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,其特征在于:所述步骤C至所述步骤E中采用的印刷设备为六色以上的印刷设备。
3. 如权利要求2所述的一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,其特征在于:所述凹模版至少需要制作三种,其中一种为肌理凹模版,其余为底色凹模版。
4. 如权利要求3所述的一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,其特征在于:步骤C中的底色印刷要印刷两遍。
5. 如权利要求4所述的一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,其特征在于:步骤C中采用珠光墨印刷底色时,环境温度控制在22-28℃之间,相对湿度控制在50-58%。

金属质感和肌理的特种纸印刷工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种纸制品印刷工艺,特别涉及一种金属特种纸的纸制品印刷工艺,属于印刷技术领域。

背景技术

[0002] 有关以金属特种纸为承印物的印刷,早已应用于印刷包装行业,只是现行的特种纸存在以下几个方面的问题:

首先,由于效果的需求,绝大多数金属特种纸在造纸过程中存在过量的重金属(比如铅(Pb)、镉(Cd)、镍(Ni)等等),对于人体的健康不利,而且荧光物质超标,总之,有悖于现在注重环保的发展趋势;

其次,绝大多数金属特种纸的造纸工艺不同于现有的普通白卡纸,并没有表面涂布处理,亦或是表面处理较薄,形成特种纸表面凹凸不平的粗糙效果,但会导致后续烫金等工艺的实施困难,由于表面涂层不够,吸墨量巨大,特别是对于流动性较好的凹印油墨和丝印油墨来说,会造成印刷效果不足的问题。

[0003] 因此,我们进行研究一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,解决了重金属和荧光物质超标的问题,同时有利于后续的工艺处理,而且,能使这种材料具备特种纸的金属光泽和肌理效果。

发明内容

[0004] 针对于绝大多数的金属特种纸存在重金属和荧光物质超标的问题和特种纸表面凹凸不平的粗糙效果,导致后续烫金等工艺的实施困难,由于表面涂层不够,吸墨量巨大,特别是对于流动性较好的凹印油墨和丝印油墨来说,会造成印刷效果不足的问题,现,本发明提供一种能够解决重金属和荧光物质超标的问题,同时有利于后续的工艺处理,而且能使材料具有金属光泽和肌理效果等特征的特种纸印刷工艺,此印刷工艺可以大范围的应用于高档纸制品的印刷包装中。

[0005] 技术方案:

一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,包括以下步骤:

- A. 选择目标特种纸,所述特种纸具有金属质感和肌理;
- B. 分析所述特种纸,用印刷常用的illustrator和Photoshop软件进行印刷文件设计与处理,并制作凹印版;
- C. 用珠光墨在白卡纸张进行底色印刷;
- D. 用所述凹印版进行印刷作业;
- E. 在最后一个印刷色组使用所述凹印版对印刷品进行挤压,使印刷品具有所述特种纸的肌理效果;
- F. 后续工艺处理,根据产品的需要进行常规的烫金、凹凸等后续工序。

[0006] 进一步,所述步骤C和所述步骤D中采用的印刷设备为六色以上的印刷设备。

[0007] 进一步,所述凹模版至少需要制作三种,其中一种为肌理凹模版,其余为底色凹模版。

[0008] 进一步,所述步骤C中的底色印刷要印刷两遍。这样珠光光线效果将会更加鲜明,无空余色序。

[0009] 进一步,所述步骤C中采用珠光墨印刷底色时,环境温度控制在22-28℃之间,相对湿度控制在50-58%之间。

[0010] 有益效果:

本发明提供的印刷工艺主要用于替代传统的以特种纸为承印物的印刷工艺,主要有以下三个优点:

1、环保性良好,避免了重金属和荧光物质的超标,能达到食品级国家标准,同时能体现特种纸的效果;

2、后续工艺处理方便,绝大多数特种纸的造纸工艺不同于现有的普通白卡纸,并没有表面涂布处理,亦或是表面处理较薄,形成特种纸表面凹凸不平的粗糙效果,但会导致后续烫金等工艺的实施困难,由于表面涂层不够,吸墨量巨大,特别是对于流动性较好的凹印油墨和丝印油墨来,会造成印刷效果不足,而本印刷工艺的产品,不存在以上问题,它可以直接进行后续的工艺处理,比如烫金和其他表面处理印刷作业;

3、印刷产能得到了提高,类似特种纸的印刷基本都是在胶印机上印刷,而此工艺是在连线凹印机上实现,使其产能和印刷质量都得到了较大提高。

附图说明

[0011] 图1为本发明实施例的工艺流程图。

具体实施方式

实施例

[0012] 一种金属质感和肌理的特种纸印刷工艺,包括以下步骤:

- A. 选择目标特种纸,所述特种纸具有金属质感和肌理;
- B. 分析所述特种纸,用印刷常用的illustrator和Photoshop软件进行印刷文件设计与处理,并制作凹印版;
- C. 用珠光墨在白卡纸张进行底色印刷;
- D. 用所述凹印版进行印刷作业;
- E. 在最后一个印刷色组使用所述凹印版对印刷品进行挤压,使印刷品具有所述特种纸的肌理效果;
- F. 后续工艺处理,根据产品的需要进行常规的烫金、凹凸等后续工序。

[0013] 所述步骤C和所述步骤D中采用的印刷设备为六色印刷设备。

[0014] 所述凹模版需要制作三种,其中一种为肌理凹模版,其余为底色凹模版。

[0015] 所述步骤C中的底色印刷要印刷两遍。

[0016] 所述步骤C中采用珠光墨印刷底色时,环境温度应当控制在28℃,相对湿度控制在55%。

[0017] 除上述实施例外,本发明还可以有其他实施方式,凡采用等同替换或等效变换形成的技术方案,均落在本发明要求的保护范围内。

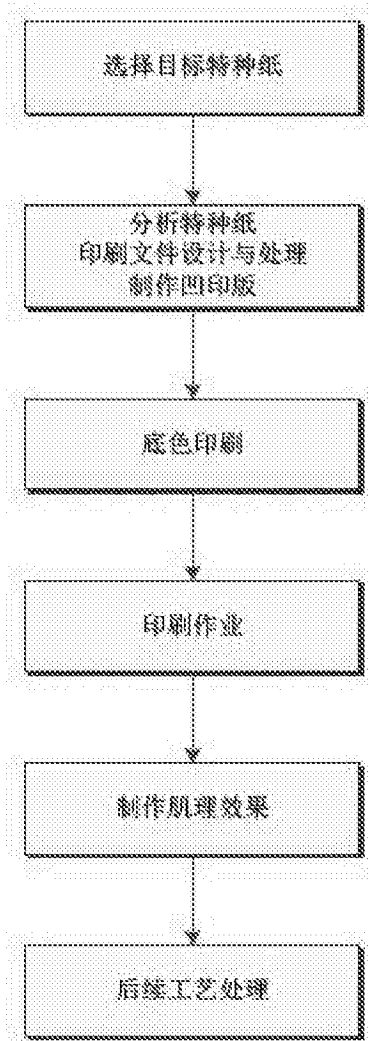


图1