[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B65D 65/34 (2006.01)
B65D 75/66 (2006.01)
G09F 3/00 (2006.01)
B41M 3/06 (2006.01)
B05D 5/00 (2006.01)

[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200610037297.4

[45] 授权公告日 2008 年 10 月 29 日

[11] 授权公告号 CN 100429128C

[22] 申请日 2006.8.25
[21] 申请号 200610037297.4
[73] 专利权人 广州咏顺包装材料有限公司
地址 510800 广东省广州市花都区经济技术开发区永福大道西
[72] 发明人 马金顺
[56] 参考文献
CN1319541A 2001.10.31
CN1431092A 2003.7.23
CN2622098Y 2004.6.30
审查员 刘 毅

[74] 专利代理机构 广州市一新专利商标事务所有限公司
代理人 王德祥

权利要求书 1 页 说明书 2 页

[54] 发明名称

立体防伪拉线的制造方法

[57] 摘要

本发明公开了一种立体防伪拉线的制造方法，生产工艺如下：1、对用来制作防伪拉线的薄膜表面进行双面电晕处理；2、采用凹版雕刻印刷机械及立体油墨在薄膜的一面印上防伪图文；3、在薄膜之印有防伪图文的一面涂上一层防粘隔离剂，在薄膜之另一面涂上一层用来和承载物粘接的丙烯酸酯压敏胶；4、按照客户要求的长度或宽度要求将薄膜分切成条；5、将分切好的薄膜缠绕成卷；6、包装为成品。 用本发明方法的突出优点是：1、在薄膜上所印的防伪图文具有十分明显的立体防伪效果；2、薄膜表面表面张力大、油墨在薄膜上的附着力强。3、本发明工艺难度相对较大，不易假冒，可更好地保护生产厂家和消费者的利益。

1、一种立体防伪拉线的制造方法，其特征在于采用如下生产工艺：1、印前处理：对用来制作防伪拉线的薄膜表面进行双面电晕处理；2、印刷：采用凹版雕刻印刷机械及立体油墨在薄膜的一面印上防伪图文；3、涂布：在薄膜之印有防伪图文的一面涂上一层防粘隔离剂，在薄膜之另一面涂上一层用来和承载物粘接的丙烯酸酯压敏胶；4、切丝：按照客户要求的长度或宽度要求将薄膜分切成条；5、收卷：将分切好的薄膜缠绕成卷；6、包装为成品。

2.根据权利要求1所述的立体防伪拉线的制造方法，其特征在于所述印前处理工序应控制薄膜两面的张力均大于或等于38达因。

3.根据权利要求1或2所述的立体防伪拉线的制造方法，其特征在于所述隔离剂的主要成份是有机硅。

4.根据权利要求3所述的立体防伪拉线的制造方法，其特征在于所述薄膜为玻璃纸、聚丙烯或聚酯膜。

立体防伪拉线的制造方法

技术领域

本发明涉及包装防伪技术领域，特别是一种可用在香烟、纸盒、VCD等产品的塑料透明、防潮包装薄膜上，起防伪、装潢和便于将包装薄膜撕开的防伪拉线（又称金拉线）的立体防伪拉线的制造方法。

背景技术

烟草、VCD、DVD及许多产品，由于防潮、装潢等需要，需在产品包装盒外包上一层塑料薄膜，为便于将包装薄膜撕开，在塑料薄膜外表面粘帖有一圈用塑料薄膜制成的拉线。由于烟草、VCD、DVD等产品价格较贵，假冒、伪劣产品层出不穷。为了达到防伪目的，人们利用现代印刷技术（如激光、计算机技术）在拉线上印上图文，起装潢和防伪作用，所以又称“金拉线”、“防伪拉线”。现有拉线的缺点是：1、生产技术都比较简单，所印图文基本都是平面的，没有明显的立体感（手触摸有凹凸感），因而易于被仿冒、防伪性能差，不能更好地保护生产厂家和消费者的利益。2、生产拉线的薄膜表面处理效果不理想，表面张力小，油墨在薄膜上的附着力差，上墨效果不理想。

发明内容

本发明的目的是要克服上述公知技术的不足之处，提出一种新的立体防伪拉线的制造方法。

本发明的基本技术方案是：

一种立体防伪拉线的制造方法，其特征在于采用如下生产工艺：1、印前处理：对用来制作防伪拉线的薄膜表面进行双面电晕处理；2、印刷：采用凹版雕刻印刷机械及立体油墨在薄膜的一面印上防伪图文；3、涂布：

在薄膜之印有防伪图文的一面涂上一层防粘隔离剂，在薄膜之另一面涂上一层用来和承载物粘接的丙烯酸酯类压敏胶；4、切丝：按照客户要求的长度或宽度要求将薄膜分切成条；5、收卷：将分切好的薄膜缠绕成卷；6、包装为成品。

用本发明方法制作的防伪拉线具有以下突出的优点，具体体现在：1、由于采用了属于里印版的凹版雕刻印刷机械及立体油墨，适中的墨穴深度控制，不仅可确保上墨均匀，墨层厚且易于干燥，而且在薄膜上所印的防伪图文具有十分明显的立体凹凸防伪效果；2、对薄膜表面进行双面电晕处理，不仅可使薄膜表面表面张力大于等于 38 达因，还可大大提高油墨在薄膜上的附着力。3、本发明工艺难度相对较大，大大提高了假冒难度，可更好地保护生产厂家和消费者的利益。

具体实施方式

实施例：一种立体防伪拉线的制造方法，生产工艺步骤如下：1、印前处理：对用来制作防伪拉线的玻璃纸、聚丙烯薄膜或聚酯薄膜表面进行双面电晕处理，使薄膜两面的张力均大于或等于 38 达因。2、印刷：采用凹版雕刻印刷机械及立体油墨在薄膜的一面印上防伪图文。3、涂布：在薄膜之印有防伪图文的一面涂上一层主要成份是有机硅的防粘隔离剂，在薄膜之另一面涂上一层用来和承载物粘接的丙烯酸酯压敏胶。涂隔离剂层的作用是便于成卷的伪拉线放卷流畅。压敏胶层用来用来与承载物（如：烟包膜）粘帖。4、切丝的目的是按照客户要求的长度或宽度要求将薄膜分切成条。5、收卷：将分切好的薄膜缠绕成卷。6、包装为成品。