



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110341334 A

(43)申请公布日 2019.10.18

(21)申请号 201910652513.3

(22)申请日 2019.07.19

(71)申请人 阜阳忆桐印刷有限公司

地址 236001 安徽省阜阳市开发区纬七路
北侧、规划经四路西侧

(72)发明人 刘燕玲

(74)专利代理机构 合肥三川专利代理事务所
(普通合伙) 34150

代理人 潘光亮

(51) Int. Cl.

B41M 1/14(2006.01)

B41M 7/00(2006.01)

C09D 11/03(2014.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种纸板印刷方法

(57)摘要

本发明公开了一种纸板印刷方法,所述一种板材印刷方法包括以下步骤:步骤一:首先将需要印刷的文字和印刷的图像输入至印刷机的内部;步骤二:将等待印刷的纸板表面附着上一层0.05mm-0.1mm的粘结胶,随后在其表面贴附有一层聚丙烯彩印合成纸。本发明通过设置一层聚丙烯彩印合成纸可以将油墨更好的附着在纸板的表面,油墨干燥更加迅速,不会出现油墨干燥不完全而造成油墨之间的相互粘连,设置添加特殊助剂制造的油墨具有良好的吸附性能,可以使其快速附着在纸板表面,不会沾染到使用者的身上,而且添加的聚乙烯覆膜也可以有效的避免这一点的出现,而且本发明中油墨的制造原料均为简单易得的制造原料,纸板印刷的过程便于操作。

1. 一种纸板印刷方法,其特征在于:所述一种板材印刷方法包括以下步骤:

步骤一:首先将需要印刷的文字和印刷的图像输入至印刷机的内部;

步骤二:将等待印刷的纸板表面附着上一层0.05mm-0.1mm的粘结胶,随后在其表面贴附有一层聚丙烯彩印合成纸;

步骤三:将印刷油墨放入印刷机的内部,随后将步骤二处理完成的纸板放入印刷机进行印刷;

步骤四:将步骤三印刷完成的纸板进行烘干,烘干过程中烘干温度为60-70℃,烘干时间为3-5min;

步骤五:将步骤四处理完成的纸板按照相应的尺寸对其进行分切,分切完成之后在其表面进行覆膜,所述覆膜过程中采用的覆膜尺寸大于纸板尺寸0.5-1cm;

步骤六:将覆膜完成的纸板各个连接位置进行涂胶处理,涂胶处理完成后的纸板进行烘干处理,烘干过程中烘干温度为40-55℃,烘干时间为1-2min,烘干完成之后将各个连接位置进行粘结即可。

2. 根据权利要求1所述的一种纸板印刷方法,其特征在于:所述步骤二中采用的印刷油墨的制造原料为树脂、颜料、助剂、连接料和填料,所述制造原料的质量份数为树脂85-90份、颜料40-50份、助剂10-11份、连接料15-20份、填料60-65份,所述助剂的制造原料为反胶化剂、防针孔剂、爽滑剂和香料。

3. 根据权利要求1所述的一种纸板印刷方法,其特征在于:所述步骤五采用的覆膜选用聚乙烯材料。

4. 根据权利要求2所述的一种纸板印刷方法,其特征在于:所述助剂的重量份数为反胶化剂1-2份、防针孔剂0.5-1份、爽滑剂1-2份、香料3-5份。

5. 根据权利要求2所述的一种纸板印刷方法,其特征在于:所述反胶化剂选用浓度为5%的萘酸金属盐,所述防针孔剂选用琥珀酸脂钠,所述爽滑剂选用石蜡,所述石蜡使用前需要将其加热熔融。

一种纸板印刷方法

技术领域

[0001] 本发明涉及彩色印刷技术领域,具体为一种纸板印刷方法。

背景技术

[0002] 印刷是将文字、图画、照片、防伪等原稿经制版、施墨、加压等工序,使油墨转移到纸张、织品、塑料品、皮革等材料表面上,批量复制原稿内容的技术。

[0003] 但是传统的纸板印刷制造过程繁琐,而且在制造过程中常常会出现油墨相互贴附,造成印刷不合格,而且在印刷完成之后常常会使油墨沾染在使用者的身上,难以去除,为此,我们提出一种纸板印刷方法。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种纸板印刷方法,以解决背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种纸板印刷方法,所述一种板材印刷方法包括以下步骤:

步骤一:首先将需要印刷的文字和印刷的图像输入至印刷机的内部;

步骤二:将等待印刷的纸板表面附着上一层0.05mm-0.1mm的粘结胶,随后在其表面贴附有一层聚丙烯彩印合成纸;

步骤三:将印刷油墨放入印刷机的内部,随后将步骤二处理完成的纸板放入印刷机进行印刷;

步骤四:将步骤三印刷完成的纸板进行烘干,烘干过程中烘干温度为60-70℃,烘干时间为3-5min;

步骤五:将步骤四处理完成的纸板按照相应的尺寸对其进行分切,分切完成之后在其表面进行覆膜,所述覆膜过程中采用的覆膜尺寸大于纸板尺寸0.5-1cm;

步骤六:将覆膜完成的纸板各个连接位置进行涂胶处理,涂胶处理完成后的纸板进行烘干处理,烘干过程中烘干温度为40-55℃,烘干时间为1-2min,烘干完成之后将各个连接位置进行粘结即可。

[0006] 进一步的,所述步骤二中采用的印刷油墨的制造原料为树脂、颜料、助剂、连接料和填料,所述制造原料的质量份数为树脂85-90份、颜料40-50份、助剂10-11份、连接料15-20份、填料60-65份,所述助剂的制造原料为反胶化剂、防针孔剂、爽滑剂和香料。

[0007] 进一步的,所述步骤五采用的覆膜选用聚乙烯材料。

[0008] 进一步的,所述助剂的重量份数为反胶化剂1-2份、防针孔剂0.5-1份、爽滑剂1-2份、香料3-5份。

[0009] 进一步的,所述反胶化剂选用浓度为5%的萘酸金属盐,所述防针孔剂选用琥珀酸脂钠,所述爽滑剂选用石蜡,所述石蜡使用前需要将其加热熔融。

[0010] 本发明具有以下优点:

1、通过设置一层聚丙烯彩印合成纸可以将油墨更好的附着在纸板的表面,油墨干燥更

加迅速,不会出现油墨干燥不完全而造成油墨之间的相互粘连;

2、本发明通过设置添加特殊助剂制造的油墨具有良好的吸附性能,可以使其快速附着在纸板表面,不会沾染到使用者的身上,而且添加的聚乙烯覆膜也可以有效的避免这一点的出现;

3、而且本发明中油墨的制造原料均为简单易得的制造原料,纸板印刷的过程便于操作。

具体实施方式

[0011] 对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0012] 实施例一:

一种纸板印刷方法,所述一种板材印刷方法包括以下步骤:

步骤一:首先将需要印刷的文字和印刷的图像输入至印刷机的内部;

步骤二:将等待印刷的纸板表面附着上一层0.05mm的粘结胶,随后在其表面贴附有一层聚丙烯彩印合成纸;

步骤三:将印刷油墨放入印刷机的内部,随后将步骤二处理完成的纸板放入印刷机进行印刷;

步骤四:将步骤三印刷完成的纸板进行烘干,烘干过程中烘干温度为60℃,烘干时间为3min;

步骤五:将步骤四处理完成的纸板按照相应的尺寸对其进行分切,分切完成之后在其表面进行覆膜,所述覆膜过程中采用的覆膜尺寸大于纸板尺寸0.5cm;

步骤六:将覆膜完成的纸板各个连接位置进行涂胶处理,涂胶处理完成后的纸板进行烘干处理,烘干过程中烘干温度为40℃,烘干时间为1min,烘干完成之后将各个连接位置进行粘结即可。

[0013] 所述步骤二中采用的印刷油墨的制造原料为树脂、颜料、助剂、连接料和填料,所述制造原料的质量份数为树脂85份、颜料40份、助剂10份、连接料15份、填料60份,所述助剂的制造原料为反胶化剂、防针孔剂、爽滑剂和香料。

[0014] 所述步骤五采用的覆膜选用聚乙烯材料。

[0015] 所述助剂的重量份数为反胶化剂1份、防针孔剂0.5份、爽滑剂1份、香料3份。

[0016] 所述反胶化剂选用浓度为5%的萘酸金属盐,所述防针孔剂选用琥珀酸脂钠,所述爽滑剂选用石蜡,所述石蜡使用前需要将其加热熔融。

[0017] 实施例二:

一种纸板印刷方法,所述一种板材印刷方法包括以下步骤:

步骤一:首先将需要印刷的文字和印刷的图像输入至印刷机的内部;

步骤二:将等待印刷的纸板表面附着上一层0.1mm的粘结胶,随后在其表面贴附有一层聚丙烯彩印合成纸;

步骤三:将印刷油墨放入印刷机的内部,随后将步骤二处理完成的纸板放入印刷机进行印刷;

步骤四:将步骤三印刷完成的纸板进行烘干,烘干过程中烘干温度为70℃,烘干时间为5min;

步骤五:将步骤四处理完成的纸板按照相应的尺寸对其进行分切,分切完成之后在其表面进行覆膜,所述覆膜过程中采用的覆膜尺寸大于纸板尺寸1cm;

步骤六:将覆膜完成的纸板各个连接位置进行涂胶处理,涂胶处理完成后的纸板进行烘干处理,烘干过程中烘干温度为55℃,烘干时间为2min,烘干完成之后将各个连接位置进行粘结即可。

[0018] 所述步骤二中采用的印刷油墨的制造原料为树脂、颜料、助剂、连接料和填料,所述制造原料的质量份数为树脂90份、颜料50份、助剂11份、连接料20份、填料65份,所述助剂的制造原料为反胶化剂、防针孔剂、爽滑剂和香料。

[0019] 所述步骤五采用的覆膜选用聚乙烯材料。

[0020] 所述助剂的重量份数为反胶化剂2份、防针孔剂1份、爽滑剂2份、香料5份。

[0021] 所述反胶化剂选用浓度为5%的萘酸金属盐,所述防针孔剂选用琥珀酸脂钠,所述爽滑剂选用石蜡,所述石蜡使用前需要将其加热熔融。

[0022] 实施例三:

一种纸板印刷方法,所述一种板材印刷方法包括以下步骤:

步骤一:首先将需要印刷的文字和印刷的图像输入至印刷机的内部;

步骤二:将等待印刷的纸板表面附着上一层0.08mm的粘结胶,随后在其表面贴附有一层聚丙烯彩印合成纸;

步骤三:将印刷油墨放入印刷机的内部,随后将步骤二处理完成的纸板放入印刷机进行印刷;

步骤四:将步骤三印刷完成的纸板进行烘干,烘干过程中烘干温度为65℃,烘干时间为4min;

步骤五:将步骤四处理完成的纸板按照相应的尺寸对其进行分切,分切完成之后在其表面进行覆膜,所述覆膜过程中采用的覆膜尺寸大于纸板尺寸0.7cm;

步骤六:将覆膜完成的纸板各个连接位置进行涂胶处理,涂胶处理完成后的纸板进行烘干处理,烘干过程中烘干温度为48℃,烘干时间为1min,烘干完成之后将各个连接位置进行粘结即可。

[0023] 所述步骤二中采用的印刷油墨的制造原料为树脂、颜料、助剂、连接料和填料,所述制造原料的质量份数为树脂87份、颜料45份、助剂10.5份、连接料17份、填料63份,所述助剂的制造原料为反胶化剂、防针孔剂、爽滑剂和香料。

[0024] 所述步骤五采用的覆膜选用聚乙烯材料。

[0025] 所述助剂的重量份数为反胶化剂1-2份、防针孔剂0.5-1、爽滑剂1-2份、香料3-5份。

[0026] 所述反胶化剂选用浓度为5%的萘酸金属盐,所述防针孔剂选用琥珀酸脂钠,所述爽滑剂选用石蜡,所述石蜡使用前需要将其加热熔融。

[0027] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。