(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104275954 A
(43)申请公布日 2015.01.14

(21)申请号 201410493915.0

(22)申请日 2014.09.24

(71)申请人 安徽省中彩印务有限公司
地址 239400 安徽省滁州市明光市工业园区明珠路以东(原招信镇小区支路以南)

(72)发明人 付云

(74)专利代理机构 合肥顺超知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 34120
代理人 杨天娇

(51)Int.Cl.
B41M 1/22(2006.01)
B41M 5/382(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺

(57)摘要

本发明公开了一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺,涉及印刷工艺,其特征在于包括以下步骤:1)将石蜡喷洒到涤纶薄膜上,将涤纶薄膜粘结到被烫印物表面,在被烫印物表面形成离心层;2)在涤纶薄膜涂上醇溶性染色树脂层,在离心层外部形成呈像层;3)经真空喷镀金属铝到呈像层表面,在呈像层外部形成精镀铝层;4)再在精镀铝层上涂上胶粘层。本发明解决了传统烫金工艺烫印不上、烫印不实、反拉,烫印产品表面没光泽等问题,提高了烫印产品的质量。

CN 104275954 A

1. 一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，其特征在于包括以下步骤：

1) 将石蜡喷洒到涤纶薄膜上，将涤纶薄膜粘结到被烫印物表面，在被烫印物表面形成离心层；

2) 在所述涤纶薄膜涂上醇溶性染色树脂层，在所述离心层外部形成呈像层；

3) 经真空喷镀金属铝到所述呈像层表面，在所述呈像层外部形成精镀铝层；

4) 再在所述精镀铝层上涂上胶粘层。

2. 根据权利要求 1 所述的烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，其特征在于：步骤 1) 所述涤纶薄膜厚度为 12 ～ 16μm。

3. 根据权利要求 1 所述的烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，其特征在于：步骤 2) 所述醇溶性染色树脂层包括三聚氰胺醛类树脂、有机硅树脂和染料。

4. 根据权利要求 1 所述的烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，其特征在于：步骤 3) 所述经真空喷镀金属铝到呈像层表面为金属铝经真空高温蒸发、冷却、升华沉积到呈像层表面。

5. 根据权利要求 1 所述的烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，其特征在于：步骤 4) 所述胶粘层的粘胶包括甲基丙烯酸酯。

6. 根据权利要求 1 所述的烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，其特征在于：被烫印物表面干燥，电热温度为 80 ～ 180℃。

一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及印刷工艺，具体涉及一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺。

背景技术

[0002] 烫金工艺是一种不用油墨的特种印刷工艺，所谓烫金是指在一定的温度和压力下将电化铝箔烫印到承印物表面的工艺过程。近年来，我国轻工、包装印刷行业发展迅速，商品的包装装潢已成为促进商品流通的重要手段。从烟、酒、药品、食品到服装、化妆品等日常生活的各个领域已无不反映出包装装潢印刷发展的迅猛势头，因而导致印刷市场的竞争越来越激烈。

[0003] 为了提高印刷品的附加值和科技含量，印后整饰越来越受到人们的重视。时下，尽管由于科技的发展，印后整饰工艺不断创新，出现了冷烫印、全息定位烫印等多种新工艺，但传统烫金（亦称烫印）作为印后整饰中的重要工艺，对印刷品起着独特的装饰作用，并没有受到冷落，相反仍备受人们的关注和偏爱。因此，优化传统烫金工艺，提高烫印的成品效果，解决反拉、烫印不实等问题是目前急需解决的。

发明内容

[0004] 本发明的目的是针对上述现有技术的缺陷，提供了一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，具有烫印产品不反拉、烫印实、烫印产品光泽度好等的优点。

[0005] 本发明的目的可以通过以下技术方案实现：

[0006] 一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，包括以下步骤：

[0007] 1）将石蜡喷洒到涤纶薄膜上，将涤纶薄膜粘结到被烫印物表面，在被烫印物表面形成离心层；

[0008] 2）在所述涤纶薄膜涂上醇溶性染色树脂层，在所述离心层外部形成呈像层；

[0009] 3）经真空喷镀金属铝到所述呈像层表面，在所述呈像层外部形成精镀铝层；

[0010] 4）再在所述精镀铝层上涂上胶粘层。

[0011] 优选的，步骤 1）所述涤纶薄膜厚度为 12 ～ 16μm。

[0012] 优选的，步骤 2）所述醇溶性染色树脂层包括三聚氰胺醛类树脂、有机硅树脂和染料。

[0013] 优选的，步骤 3）所述经真空喷镀金属铝到呈像层表面为金属铝经真空高温蒸发、冷却、升华沉积到呈像层表面。

[0014] 优选的，步骤 4）所述胶粘层的粘胶包括甲基丙烯酸酯。

[0015] 优选的，被烫印物表面干燥，电热温度为 80 ～ 180℃。

[0016] 本发明的有益效果：本发明解决了传统烫金工艺烫印不上、烫印不实、反拉，烫印产品表面没光泽等问题，提高了烫印产品的质量。

具体实施方式

[0017] 实施例 1

[0018] 一种烫金后烫金完整清晰的烫金工艺，包括以下步骤：

[0019] 1）将石蜡喷洒到厚度为 12 ～ 14μm的涤纶薄膜上，将涤纶薄膜粘结到被烫印物表面，在被烫印物表面形成离心层；

[0020] 2）在涤纶薄膜涂上醇溶性染色树脂层，醇溶性染色树脂层包括三聚氰胺醛类树脂、有机硅树脂和染料，在离心层外部形成呈像层；

[0021] 3）经真空喷镀金属铝到呈像层表面，金属铝经真空高温蒸发、冷却、升华沉积到呈像层表面，在呈像层外部形成精镀铝层；

[0022] 4）再在精镀铝层上涂上胶粘层，胶粘层的粘胶包括甲基丙烯酸酯。

[0023] 在烫印过程中，被烫印物表面干燥，电热温度为 100 ～ 180℃。

[0024] 实施例 2

[0025] 1）将石蜡喷洒到厚度为 13 ～ 15μm的涤纶薄膜上，将涤纶薄膜粘结到被烫印物表面，在被烫印物表面形成离心层；

[0026] 2）在涤纶薄膜涂上醇溶性染色树脂层，醇溶性染色树脂层包括三聚氰胺醛类树脂、有机硅树脂和染料，在离心层外部形成呈像层；

[0027] 3）经真空喷镀金属铝到呈像层表面，金属铝经真空高温蒸发、冷却、升华沉积到呈像层表面，在呈像层外部形成精镀铝层；

[0028] 4）再在精镀铝层上涂上胶粘层，胶粘层的粘胶包括甲基丙烯酸酯。

[0029] 在烫印过程中，被烫印物表面干燥，电热温度为 80 ～ 150℃。

[0030] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。