



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103407300 B

(45)授权公告日 2016.08.31

(21)申请号 201310363503.0

(22)申请日 2013.08.19

(73)专利权人 昆山峰实电子科技有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市经济技术
开发区昆嘉路1098号

(72)发明人 郭徐东

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51)Int.Cl.

B41M 1/12(2006.01)

(56)对比文件

CN 2778554 Y,2006.05.10,

US 5749292 A,1998.05.12,

CN 203063529 U,2013.07.17,

CN 102999214 A,2013.03.27,

CN 103041957 A,2013.04.17,

CN 103029468 A,2013.04.10,

审查员 贾晓雪

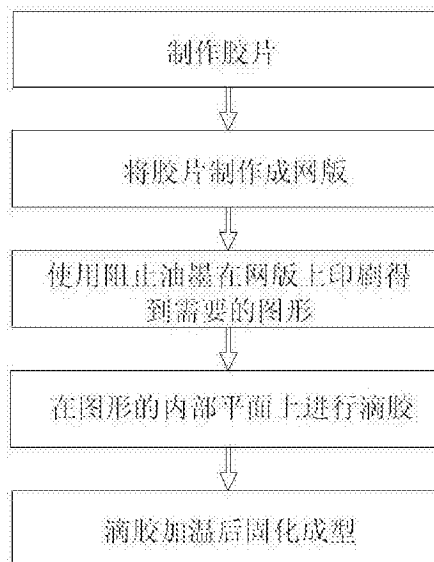
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

多样式滴胶工艺

(57)摘要

本发明公开了一种多样式滴胶工艺,其特征在于,按照以下步骤执行:1)制作胶片;2)将胶片制作成网版;3)使用阻止油墨在网版上印刷得到需要的图形;4)在图形的内部平面上进行滴胶;5)滴胶加温后固化成型。本发明的有益之处在于:阻止油墨的图案阻止住滴胶的流动,使滴胶的形成形状按阻止油墨的形状进行。再配合滴胶面板底色印刷内容的衬托配合滴塑的形状,使产品更加美观、实用。



1. 多样式滴胶工艺,其特征在于,按照以下步骤执行:

1)制作胶片;

2)将胶片制作成网版;上述胶片经过曝光处理制作成网版;

3)使用阻止油墨在网版上印刷得到需要的图形;通过印刷机印刷上述阻止油墨上述阻止油墨位于印刷机台内,上述阻止油墨通过印刷机的刮板的挤压,使其通过上述网版的网孔转移到承印物上,形成需要印刷的图形;所述阻止油墨指经印刷后可以阻止滴胶流动的油墨;

4)在图形的内部平面上进行滴胶;

5)滴胶加温后固化成型;滴胶固化成型温度为:50℃~60℃,滴胶固化成型时间为:8~10小时。

多样式滴胶工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种滴胶工艺,具体涉及一种多样式滴胶工艺。

背景技术

[0002] 目前在市场上所生产的滴胶产品都是靠底材的形状来控制滴胶形状,此类方法存在太多的局限性,束缚设计者的想象力。滴胶产品的状态都是一致的,无法满足不同风格的设计要求,使生产竞争力降低。

发明内容

[0003] 为解决现有技术的不足,本发明的目的在于提供一种能满足各类形状的滴胶产品的滴胶工艺。

[0004] 为了能够清楚的阐释本发明首先对本发明的阻止油墨加以介绍:

[0005] 阻止油墨指经印刷后可以阻止滴胶流动的油墨,本发明中可以采用Stop ink R084 SIWB阻止油墨,从意大利公司S.E.SPECIAL ENGENES S.R.L购得。

[0006] 为了实现上述目标,本发明采用如下的技术方案:

[0007] 多样式滴胶工艺,其特征在于,按照以下步骤执行:

[0008] 1)制作胶片;

[0009] 2)将胶片制作成网版;

[0010] 3)使用阻止油墨在网版上印刷得到需要的图形;

[0011] 4)在图形的内部平面上进行滴胶;

[0012] 5)滴胶加温后固化成型。

[0013] 更进一步的说,在步骤2)中,上述胶片经过曝光处理制作成网版。

[0014] 更进一步的说,在步骤3)中,通过印刷机印刷上述阻止油墨。

[0015] 更进一步的说,在步骤3)中,上述阻止油墨位于印刷机台内,上述阻止油墨通过印刷机的刮板的挤压,使其通过网版的网孔转移到承印物上,形成需要印刷的图形。

[0016] 更进一步的说,步骤5)中,滴胶固化成型温度为:50℃~60℃,滴胶固化成型时间为:8~10小时。

[0017] 本发明的有益之处在于:阻止油墨的图案阻止住滴胶的流动,使滴胶的形成形状按阻止油墨的形状进行。再配合滴胶面板底色印刷内容的衬托配合滴塑的形状,使产品更加美观、实用。

附图说明

[0018] 图1是本发明的工艺流程图。

具体实施方式

[0019] 以下结合附图和具体实施例对本发明作具体的介绍。

[0020] 如图1所示的多样式滴胶工艺,按照以下步骤执行:

[0021] 1)制作胶片;

[0022] 2)将胶片制作成网版;

[0023] 3)使用阻止油墨在网版上印刷得到需要的图形;

[0024] 4)在图形的内部平面上进行滴胶;

[0025] 5)滴胶加温后固化成型。

[0026] 作为一种优选方案,步骤2)中,胶片经过曝光处理制作成网版。在步骤3)中,通过印刷机印刷上述阻止油墨。阻止油墨位于印刷机台内,阻止油墨通过印刷机的刮板的挤压,使阻止油墨通过网版的网孔转移到承印物上,在承印物上形成需要印刷的图形,在该图形内进行滴胶。该图形可以是任意图形,以便形成不同形状的滴胶。

[0027] 作为一种优选方案,步骤5)中,滴胶固化成型温度为:50℃~60℃,滴胶固化成型时间为:8~10小时。这样适中的固化成型温度和时间保证滴胶成型后的质量。虽然高温可以加速固化成型,但是温度过高网版易变形,滴胶成型不均匀。本发明中的阻止油墨选用从意大利公司S.E.SPECIAL ENGENES S.R.L购得的Stop ink R084 SIWB阻止油墨,能够有效阻止滴胶流动。

[0028] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,上述实施例不以任何形式限制本发明,凡采用等同替换或等效变换的方式所获得的技术方案,均落在本发明的保护范围内。

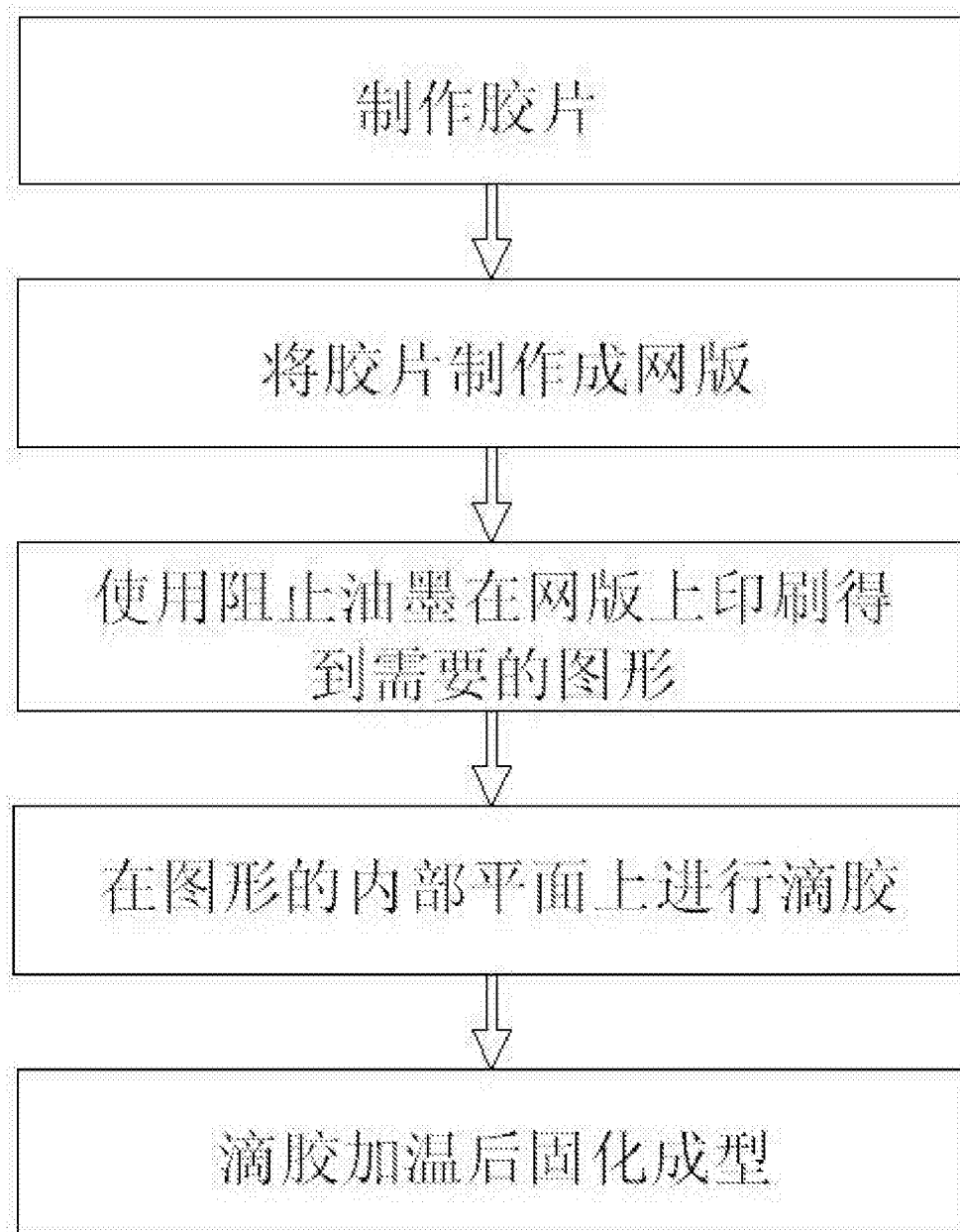


图1