



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202181484 U

(45) 授权公告日 2012.04.04

(21) 申请号 201120222124.6

(22) 申请日 2011.06.28

(73) 专利权人 乐天包装(北京)有限公司

地址 100176 北京经济技术开发区同济北路
9号

(72) 发明人 吴天根

(74) 专利代理机构 北京锐思知识产权代理事务
所(普通合伙) 11341

代理人 李涛

(51) Int. Cl.

D21H 27/38(2006.01)

B32B 27/10(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

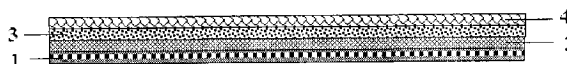
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种包装用纸

(57) 摘要

一种包装用纸,包括一纸板层、一粘合剂层、一油墨层、一薄膜层。本实用新型的包装材料具有以下优点:1)对纸板面无要求,避免了因纸板面均匀度差而影响覆膜效果的问题;2)消除了油墨渗透的现象,提高纸板印刷效果;3)降低不良率,通过本实用新型所述的制备方法得到的印品表面干净,墨层厚实,颜色鲜艳,并且印品质量稳定,在实际中得到了广泛应用;4)覆膜强度高。



1. 一种包装用纸,其特征在于:所述的包装用纸包括一纸板层、一粘合剂层、一油墨层、一薄膜层;其中所述的粘合剂层位于纸板层之上,在粘合剂层之上设置有油墨层,薄膜层位于油墨层之上。

2. 根据权利要求2所述的包装用纸,其中所述;所述的油墨层是通过凹印技术印刷于薄膜层上的。

3. 根据权利要求1所述的包装用纸,其中在所述的纸板层之下还设置有胶版印刷层。

4. 根据权利要求1所述的包装用纸,其中所述的纸板层厚度0.06mm-1mm。

5. 根据权利要求1所述的包装用纸,其中所述薄膜层厚度为5um-50um。

6. 根据权利要求1所述的包装用纸,其中,所述的纸板层选用白板纸、白卡纸、铜版纸之一。

一种包装用纸

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装用纸,属于包装印刷领域。

背景技术

[0002] 现有包装用纸结构依次为纸板层、油墨层、粘合剂层、薄膜层,其制作工艺通常为:先在纸板层上印刷油墨图案,形成油墨层,然后将油墨层与薄膜层通过粘合剂层复合,形成最终包装用纸产品。现有的纸塑复合材料可以提高纸张的防潮性,同时具有一定的热塑性。

[0003] 但是该包装用纸在印刷制备过程中常遇到下述问题:1) 纸板印刷时,如纸板面不平,均匀度不高,覆膜后经常出现起泡、起皱、退墨、脱膜等现象;2) 批量印刷后,纸板叠在一起。油墨会渗透到纸板层的另一侧,导致纸板互相粘连,影响印刷效果;3) 不良率较高,印品表面易出现污渍,影响整体包装效果。

实用新型内容

[0004] 鉴于上述产品和方法所存在的缺陷,本实用新型提供一种包装用纸及其制备方法。为了实现上述目的,本实用新型的技术方案为:

[0005] 一种包装用纸,包括一纸板层、一粘合剂层、一油墨层、一薄膜层。

[0006] 所述的粘合剂层位于纸板层之上,在粘合剂层之上设置油墨层,薄膜层覆于油墨层之上;所述的油墨层通过凹印技术印刷于薄膜层。

[0007] 所述的纸板层之下设置胶版印刷层。

[0008] 所述的纸板层厚度 0.06mm-1mm,所述的薄膜层厚度为 5um-50um。

[0009] 所述的纸板层选用白板纸、白卡纸、铜版纸;

[0010] 所述的粘合剂选用水性或油性粘合剂;

[0011] 所述的油墨层由固体树脂、挥发性溶剂、颜料、填充料和附加剂组成;

[0012] 所述的薄膜层为聚乙烯、聚丙烯、镀铝薄膜。

[0013] 一种制备权利要求 1 所述的包装用纸的制备方法,如图 3,包括:

[0014] 步骤一:电子制版;

[0015] 步骤二:凹版印刷;

[0016] 步骤三:覆膜;

[0017] 步骤四:模切、制箱为成品。

[0018] 所述的步骤二是利用凹印机将设计好图案印刷至薄膜层上形成油墨层;

[0019] 所述的步骤三是通过复合工艺将薄膜层附有油墨层的一面与纸板层无图案的一面复合。

[0020] 所述步骤二中薄膜层为聚乙烯、聚丙烯、镀铝薄膜;油墨层由固体树脂、挥发性溶剂、颜料、填充料和附加剂组成;

[0021] 所述步骤三中纸板层选用白板纸、白卡纸、铜版纸等其他材料。

[0022] 所述步骤三中复合工艺为干式复合工艺,将油墨层与纸板层通过水性或油性粘合

剂复合。

[0023] 所述的步骤一和步骤二之间增加一步骤为利用胶印机在纸板层的另一侧印刷。

[0024] 所述的纸板层厚度 0.06mm-1mm,所述的薄膜层厚度为 5um-50um。

[0025] 本实用新型的包装材料具有以下优点:1)对纸板面无要求,避免了因纸板面均匀度差而影响覆膜效果的问题;2)消除了油墨渗透的现象,提高纸板印刷效果;3)降低不良率,通过本实用新型所述的制备方法得到的印品表面干净,墨层厚实,颜色鲜艳,并且印品质量稳定,在实际中得到了广泛应用;4)覆膜强度高。

附图说明

[0026] 图 1 为本实用新型包装材料局部放大的结构示意图;

[0027] 图 2 为本实用新型包装材料局部放大的另一个结构示意图;

[0028] 图 3 为本实用新型包装材料制备方法流程图。

具体实施方式

[0029] 为了更好的阐述本实用新型的技术方案,现结合具体实施例进行说明:

[0030] 实施例 1

[0031] 如图 1 所示,为本实用新型的较佳实施例局部放大的结构示意图,一种包装用纸,其结构由下至上依次为纸板层 1、粘合剂层 2、油墨层 3 和薄膜层 4。其制备方法包括:首先,选用铜版纸作为纸板层 1,纸板层厚度约为 0.06mm;其次,选用聚乙烯作为薄膜层 4,薄膜层厚度约为 5um,选择由固体树脂、挥发性溶剂、颜料、填充料和附加剂组成的油墨,利用凹印机将设计好的图案印刷至薄膜上,形成油墨层 3;最后,选择水性粘合剂,采用干式复合工艺,将薄膜上带有油墨层的一面与纸板层复合,模切、制箱为成品。

[0032] 实施例 2

[0033] 如图 2 所示,为本实用新型的较佳实施例局部放大的另一个结构示意图,一种包装用纸,其结构由下至上依次为胶版印刷层 5、纸板层 1、粘合剂层 2、油墨层 3、薄膜层 4。其制备方法包括:首先,选用白卡纸作为纸板层 1,纸板层厚度约为 0.5mm;其次,选用聚乙烯作为薄膜层 4,薄膜层厚度约为 25um,选择由固体树脂、挥发性溶剂、颜料、填充料和附加剂组成的油墨,利用凹印机将设计好的图案印刷至薄膜上,形成油墨层 3;最后,选择油性粘合剂,采用干式复合工艺,将薄膜上带有油墨层的一面与纸板层无图案的一面复合,模切、制箱为成品。另外,还可以利用胶印机在纸板层的一侧印刷图案,形成胶版印刷层 5。

[0034] 实施例 3

[0035] 如图 2 所示,一种包装用纸,其结构由下至上依次为胶版印刷层 5、纸板层 1、粘合剂层 2、油墨层 3、薄膜层 4。其制备方法包括:首先,选用白板纸作为纸板层 1,纸板层厚度约为 1mm;其次,选用聚乙烯作为薄膜层 4,薄膜层厚度约为 50um,选择由固体树脂、挥发性溶剂、颜料、填充料和附加剂组成的油墨,利用凹印机将设计好的图案印刷至薄膜上,形成油墨层 3;最后,选择水性粘合剂,采用干式复合工艺,将薄膜上带有油墨层的一面与纸板层无图案的一面复合,模切、制箱为成品。另外,还可以利用胶印机在纸板层的一侧印刷图案,形成胶版印刷层 5。

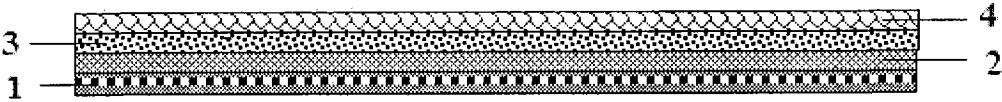


图 1

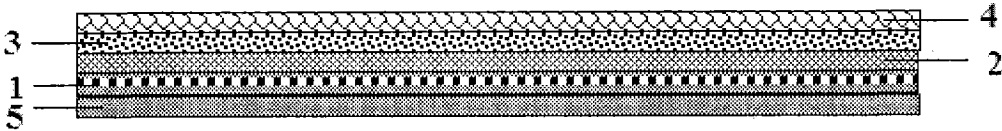


图 2

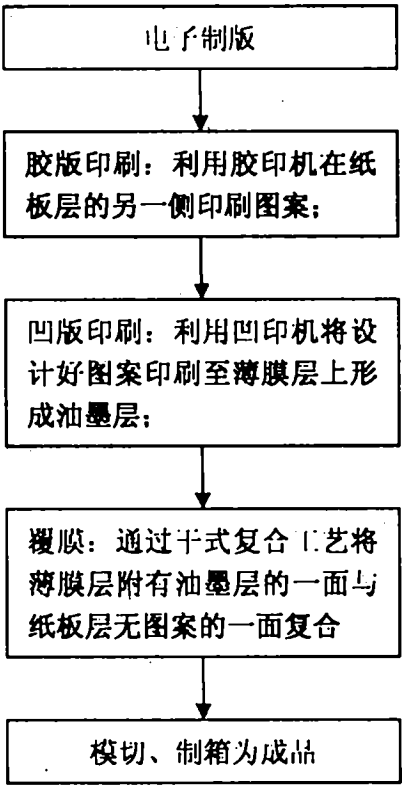


图 3