



## (12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102642367 B

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201210106804. 0

CN 202142086 U, 2012. 02. 08, 说明书

(22) 申请日 2012. 04. 13

15-19, 图 1-2.

(73) 专利权人 山东泰宝防伪技术产品有限公司

CN 2583747 Y, 2003. 10. 29, 全文.

地址 256407 山东省淄博市桓台县少海路北首

CN 101806015 A, 2010. 08. 18, 全文.

审查员 吴洁

(72) 发明人 田少良 巩建敏 田秀磊 牟晓辉  
魏玉来

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有限公司 37212

代理人 马俊荣

(51) Int. Cl.

B32B 29/00 (2006. 01)

B41M 3/14 (2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201189761 Y, 2009. 02. 04, 说明书第 1 页  
5-7 段, 第 2 页第 2 段, 图 1.

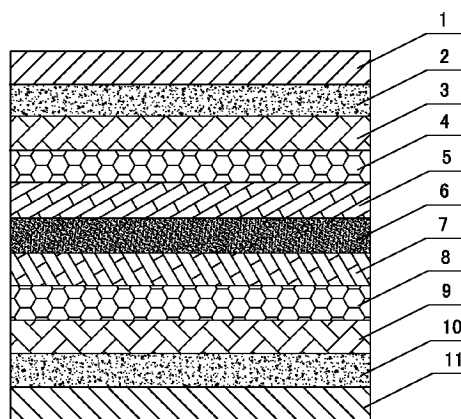
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

金底纸质票卡及其制作方法和应用

(57) 摘要

本发明涉及一种金底纸质票卡及其制作方法和应用, 属于防伪印刷技术领域, 金底纸质票卡, 其特征在于: 包括从内到外依次设置的反面光油层、反面印刷层、反面金底层、反面基材层、第二不干胶层、电子标签层、第一不干胶层、正面基材层、正面金底层、正面印刷层和正面光油层, 制作方法包括调配金底油墨、选取基材层、印刷其他各层等步骤。本发明采用的金底油墨, 印刷吸附力强, 渗透性强, 印刷效果好, 印刷牢固, 容易调配, 均匀, 气味减少, 降低了环境污染; 涂覆的光油层起到了保护作用, 也可以防水; 封装的电子标签层, 既能起到传统防伪的效果, 又能比 PVC 卡的效果更优, 可以实现无接触就可以读取功能; 将原来的两次印刷改为一次印刷, 降低了成本。



1. 一种金底纸质票卡,其特征在于:包括从内到外依次设置的反面光油层(11)、反面印刷层(10)、反面金底层(9)、反面基材层(8)、第二不干胶层(7)、电子标签层(6)、第一不干胶层(5)、正面基材层(4)、正面金底层(3)、正面印刷层(2)和正面光油层(1);所述的正面金底层(3)和反面金底层(9)采用金底油墨印刷而成,其中金底油墨的原料组成为:青金浆 8kg,透明黄 1.33kg,银粉 0.67kg,777 光油 10kg,783 稀释剂 5kg。

2. 一种权利要求 1 所述的金底纸质票卡的制作方法,其特征在于包括以下步骤:

a、调配金底油墨,调配方法为,将青金浆 8kg,透明黄 1.33kg,银粉 0.67kg,777 光油 10kg,783 稀释剂 5kg 混合后,匀速搅拌 30 ~ 40 分钟;

b、选取基材层,在正面基材层(4)顶面和反面基材层(8)底面上分别采用调配好的金底油墨进行丝网印刷,形成正面金底层(3)和反面金底层(9);

c、在正面金底层(3)顶面和反面金底层(9)底面上分别印刷正面印刷层(2)和反面印刷层(10);

d、在正面印刷层(2)顶面和反面印刷层(10)底面上分别涂覆光油,形成正面光油层(1)和反面光油层(11);

e、在正面基材层(4)底面和反面基材层(8)顶面上涂覆不干胶,形成第一不干胶层(5)和第二不干胶层(7);

f、将电子标签层(6)封装在第一不干胶层(5)和第二不干胶层(7)之间。

3. 根据权利要求 2 所述的金底纸质票卡制作方法,其特征在于:所述的 b 步骤中,基材层可选用铜版纸或卡纸。

4. 根据权利要求 3 所述的金底纸质票卡制作方法,其特征在于:所述的 c 步骤中,在正面印刷层(2)上印刷企业信息,并进行防伪印刷,在反面印刷层(10)上印刷产品使用说明和注意事项。

5. 根据权利要求 4 所述的金底纸质票卡制作方法,其特征在于:所述的 c 步骤中,在正面印刷层(2)进行的防伪印刷为团花、微缩、荧光或烫金防伪印刷。

## 金底纸质票卡及其制作方法和应用

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种金底纸质票卡及其制作方法和应用,属于防伪印刷技术领域。

### 背景技术

[0002] 丝网印刷技术:丝网印刷属于孔版印刷,它与平印、凸印、凹印一起被称为四大印刷方法。印刷时通过刮板的挤压,使油墨通过图文部分的网孔转移到承印物上,形成与原稿一样的图文。丝网印刷设备简单、操作方便,印刷、制版简易且成本低廉,适应性强。丝网印刷应用范围广泛的印刷品有:彩色油画、招贴画、名片、装帧封面、商品标牌以及印染纺织品等。

[0003] 防伪印刷技术:印刷防伪技术是一种综合性的防伪技术,包括防伪设计制版、精密的印刷设备和与之配套的油墨、纸张等。单纯从印刷技术的角度来看,印刷防伪技术主要包括:雕刻制版、用计算机设计版纹、凹版印刷、彩虹印刷、花纹对接、双面对印技术、多色接线印刷、多色叠印、缩微印刷技术、折光潜影、隐形图像和图像混扰印刷,随着高科技的发展和人们对高质量包装印刷品的要求,包装印刷业近年来开始了大范围的技术革命,多种印刷设备的并用,多种印刷工艺的相互渗透,使印刷产品更加变幻莫测、丰富多彩。采用这些新技术印出的产品为试图做伪者设置了层层障碍和阻力。

[0004] RFID 技术:RFID 的英文全称为 Radio Frequency Identification,也就是人们常说的电子标签,它是一种非接触式的自动识别技术,是利用感应、无线电波或微波能量进行非接触双向通信,达到识别及数据交换目的的自动识别系统。识别工作无需人工干预,可工作于各种环境之下。RFID 技术可同时识别多个标签,操作快捷方便。

[0005] 原智能卡金底都采用 S-110 光油,该光油在调配过程中很难调均匀,气味还非常大,对环境有很大的污染,在丝网印刷中需要印刷两次才可以达到较好的效果,不仅对整个产品增加了成本,而且提高了员工的劳动量,延长生产工期。现在市面上也没有将该金底用在纸质票卡当中。

### 发明内容

[0006] 根据以上现有技术中的不足,本发明要解决的技术问题是:提供一种解决了上述缺陷的,将金底应用在纸质票卡中,采用了低污染的金底油墨,且制作简便,节约了成本的金底纸质票卡及其制作方法和应用。

[0007] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:所述的金底纸质票卡,其特征在于:包括从内到外依次设置的反面光油层、反面印刷层、反面金底层、反面基材层、第二不干胶层、电子标签层、第一不干胶层、正面基材层、正面金底层、正面印刷层和正面光油层。

[0008] 所述的正面金底层和反面金底层采用金底油墨印刷而成,其中金底油墨的原料组成为:青金浆 8kg,透明黄 1.33kg,银粉 0.67kg,777 光油 10kg,783 稀释剂 5kg。

[0009] 上述的金底纸质票卡的制作方法,其特征在于包括以下步骤:

[0010] a、调配金底油墨,调配方法为,将青金浆 8kg,透明黄 1.33kg,银粉 0.67kg,777 光

油 10kg, 783 稀释剂 5kg 混合后, 匀速搅拌 30 ~ 40 分钟;

[0011] b、选取基材层, 在正面基材层顶面和反面基材层底面上分别采用调配好的金底油墨进行丝网印刷, 形成正面金底层和反面金底层;

[0012] c、在正面金底层顶面和反面金底层底面上分别印刷正面印刷层和反面印刷层;

[0013] d、在正面印刷层顶面和反面印刷层底面上分别涂覆光油, 形成正面光油层和反面光油层;

[0014] e、在正面基材层底面和反面基材层顶面上涂覆不干胶, 形成第一不干胶层和第二不干胶层;

[0015] f、将电子标签层封装在第一不干胶层和第二不干胶层之间。

[0016] 所述的 b 步骤中, 基材层可选用铜版纸或卡纸。

[0017] 所述的 c 步骤中, 在正面印刷层上印刷企业信息, 并进行防伪印刷, 在反面印刷层上印刷产品使用说明和注意事项。

[0018] 所述的 c 步骤中, 在正面印刷层进行的防伪印刷为团花、微缩、荧光或烫金防伪印刷。

[0019] 上述的金底纸质票卡的应用, 其特征在于: 在纸质票卡中的应用。

[0020] 本发明所具有的有益效果是: 本发明采用的金底油墨, 将原 S-110 油墨改为 777 光油, 印刷吸附力强, 渗透性强, 印刷效果好, 印刷牢固, 并且在该油墨表面在印刷信息也不会出现掉墨现象, 且更能提高产品档次, 且容易调配, 均匀, 气味减少, 降低了环境污染; 涂覆的光油层不仅对印刷层表面起到了保护作用, 也可以防水, 并使产品具有一定的光泽感; 封装的电子标签层, 使得本发明既能起到传统防伪的效果, 又能比 PVC 卡的效果更优, 可以实现无接触就可以读取功能; 将原来的两次印刷改为一次印刷, 不仅是在成本, 人力上都降低一半, 而且填补了现在市场上纸质票卡的空白。

## 附图说明

[0021] 图 1 是本发明的结构示意图。

[0022] 图中: 1、正面光油层; 2、正面印刷层; 3、正面金底层; 4、正面基材层; 5、第一不干胶层; 6、电子标签层; 7、第二不干胶层; 8、反面基材层; 9、反面金底层; 10、反面印刷层; 11、反面光油层。

## 具体实施方式

[0023] 下面结合附图对本发明的实施例做进一步描述:

[0024] 如图 1 所示, 金底纸质票卡包括从内到外依次设置的反面光油层 11、反面印刷层 10、反面金底层 9、反面基材层 8、第二不干胶层 7、电子标签层 6、第一不干胶层 5、正面基材层 4、正面金底层 3、正面印刷层 2 和正面光油层 1。

[0025] 正面金底层 3 和反面金底层 9 采用金底油墨印刷而成, 其中金底油墨的原料组成为: 青金浆 8kg, 透明黄 1.33kg, 银粉 0.67kg, 777 光油 10kg, 783 稀释剂 5kg。

[0026] 上述的金底纸质票卡的制作方法, 包括以下步骤:

[0027] a、调配金底油墨, 调配方法为, 将青金浆 8kg, 透明黄 1.33kg, 银粉 0.67kg, 777 光油 10kg, 783 稀释剂 5kg 混合后, 匀速搅拌 30 ~ 40 分钟;

[0028] b、选取基材层,在正面基材层 4 顶面和反面基材层 8 底面上分别采用调配好的金底油墨进行丝网印刷,形成正面金底层 3 和反面金底层 9;

[0029] c、在正面金底层 3 顶面和反面金底层 9 底面上分别印刷正面印刷层 2 和反面印刷层 10;

[0030] d、在正面印刷层 2 顶面和反面印刷层 10 底面上分别涂覆光油,形成正面光油层 1 和反面光油层 11;

[0031] e、在正面基材层 4 底面和反面基材层 8 顶面上涂覆不干胶,形成第一不干胶层 5 和第二不干胶层 7;

[0032] f、将电子标签层 6 封装在第一不干胶层 5 和第二不干胶层 7 之间。

[0033] b 步骤中,基材层可选用铜版纸或卡纸。

[0034] c 步骤中,在正面印刷层 2 上印刷企业信息,并进行防伪印刷(团花、微缩、荧光或烫金),在反面印刷层 10 上印刷产品使用说明和注意事项。

[0035] 上述的金底纸质票卡的应用:在纸质票卡中的应用。

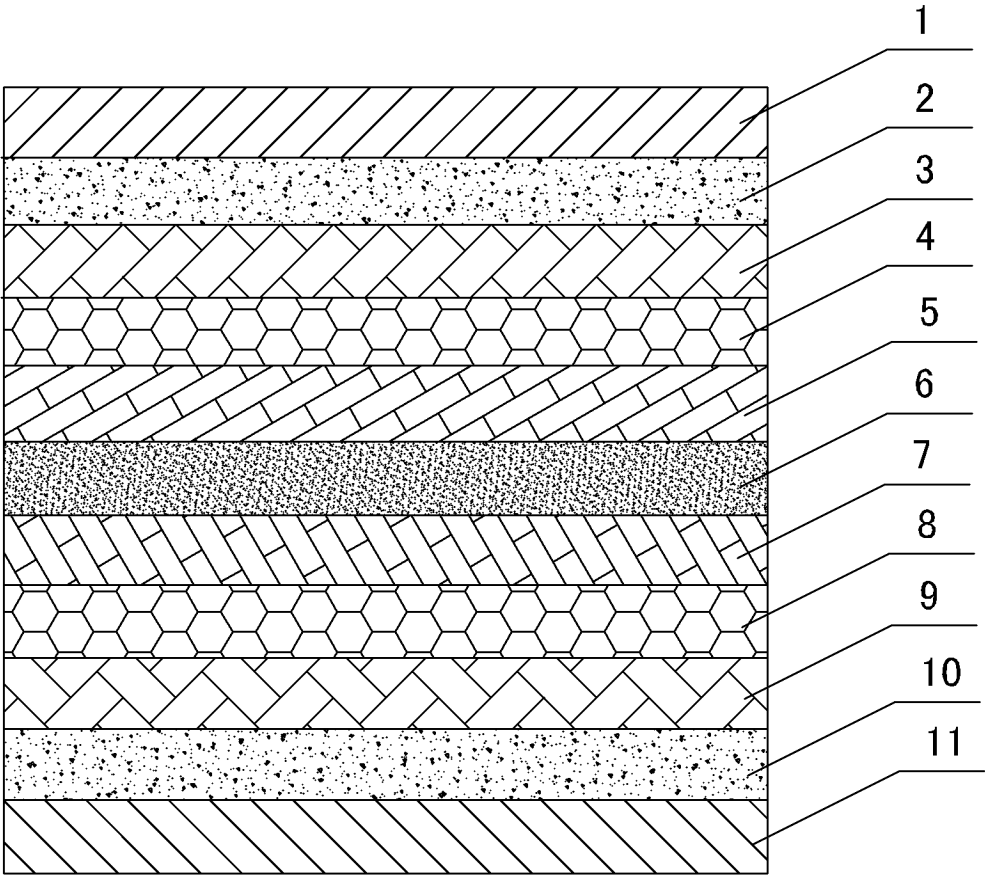


图 1