



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109094230 A

(43)申请公布日 2018.12.28

(21)申请号 201810824483.5

(22)申请日 2018.07.25

(71)申请人 广州美祺智能印刷有限公司

地址 511340 广东省广州市增城区新塘镇  
新塘大道西642号

(72)发明人 张宇忠 高喜杰 李启群

(74)专利代理机构 广州云领专利代理事务所  
(普通合伙) 44441

代理人 张莲珍

(51) Int. Cl.

*B41M 1/22*(2006.01)

*B41M 1/14*(2006.01)

*B41M 5/52*(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种不掉墨的彩印方法

(57)摘要

本发明公开了一种不掉墨的彩印方法,包括以下步骤:1)印前文件制作,形成位图文件;2)脱机直接制版;3)实施烫后印材料上进行烫后印冷烫金,4)选用聚酯类型或丙烯酸树脂类型的外涂料在烫后印材料上进行涂布;5)印刷;6)轮转丝印黑;7)上软管光油。将涂布放在烫印冷烫金印刷之后,这样不仅保证了油墨印刷时附着力,而且局部烫后印的图案油墨附着力得以保证,MDO材料本身表面经过电晕处理,对于部份烫后印印刷不会有太多附着力的影响。保证了在烫后印材料上的印刷图案掉墨的现象。

1. 一种不掉墨的彩印方法,其特征在于,包括以下步骤:

1) 印前文件制作,选用印前专业的制版软件,对产品文件主色调实地部分,形成位图文件;

2) 脱机直接制版,将形成的位图文件上传到计算机制版机上,在热敏板材上进行曝光、晒版;

3) 实施烫后印冷烫金,

4) 选用聚酯类型或丙烯酸树脂类型的外涂料在烫后印材料上进行涂布;

5) 印刷,将晒制好的PS版装置于印刷机的印刷色组,印刷色序为专红;

6) 轮转丝印黑;

7) 上软管光油。

2. 如权利要求1所述不掉墨的彩印方法,其特征在于:步骤1)通过选用圆形网点,网点角度为45度,按90%~95%的网点百分比进行替换,形成位图文件。

3. 如权利要求1所述不掉墨的彩印方法,其特征在于:步骤2),晒版时间2~3分钟。

4. 如权利要求1所述不掉墨的彩印方法,其特征在于:步骤3),涂膜量10g/m<sup>2</sup>~12g/m<sup>2</sup>,涂布速度80~90米/分钟,固化温度175℃~185℃,固化时间12~15分钟。

## 一种不掉墨的彩印方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及印刷工艺,具体涉及一种不掉墨的彩印方法。

### 背景技术

[0002] 画报、宣传单、广告页作为广告印刷品,一直为推销产品的重要手段。对于一些酒瓶的贴标,现有工艺顺序为涂布、烫后印冷烫金、专红、轮转丝印黑、软管光油,但是久放容易掉墨。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是要解决上述技术问题,提供一种不掉墨的彩印方法。

[0004] 本发明解决该技术问题所采用的技术方案是:一种不掉墨的彩印方法,包括以下步骤:

[0005] 1) 印前文件制作,选用印前专业的制版软件,对产品文件主色调实地部分,形成位图文件;

[0006] 2) 脱机直接制版,将形成的位图文件上传到计算机制版机上,在热敏板材上进行曝光、晒版;

[0007] 3) 实施烫后印冷烫金,

[0008] 4) 选用聚酯类型或丙烯酸树脂类型的外涂料在烫后印材料上进行涂布;

[0009] 5) 印刷,将晒制好的PS版装置于印刷机的印刷色组,印刷色序为专红;

[0010] 6) 轮转丝印黑;

[0011] 7) 上软管光油。

[0012] 其中,步骤1)通过选用圆形网点,网点角度为45度,按90%~95%的网点百分比进行替换,形成位图文件。

[0013] 其中,步骤2),晒版时间2~3分钟。

[0014] 其中,步骤3),涂膜量10g/m<sup>2</sup>~12g/m<sup>2</sup>,涂布速度80~90米/分钟,固化温度175℃~185℃,固化时间12~15分钟。

[0015] 与现有技术相比,具有如下积极效果:本发明的工序为烫后印冷烫金、涂布、专红、轮转丝印黑、软管光油。将涂布放在烫印冷烫金印刷之后,这样不仅保证了油墨印刷时附着力,而且局部烫后印的图案油墨附着力得以保证,MDO材料本身表面经过电晕处理,对于部份烫后印印刷不会有太多附着力的影响。保证了在烫后印材料上的印刷图案掉墨的现象。

[0016] 下面结合实施例对本发明作进一步说明。

### 具体实施方式

[0017] 本发明的一种不掉墨的彩印方法,包括以下步骤:

[0018] 一种不掉墨的彩印方法,包括以下步骤:

[0019] 1) 印前文件制作,选用印前专业的制版软件,对产品文件主色调实地部分,选用圆

形网点,网点角度为45度,按90%~95%的网点百分比进行替换,形成位图文件;

[0020] 2) 脱机直接制版,将形成的位图文件上传到计算机制版机上,在热敏板材上进行曝光、晒版,晒版时间2~3分钟;

[0021] 3) 实施烫后印冷烫金,

[0022] 4) 选用聚酯类型或丙烯酸树脂类型的外涂料在烫后印材料上进行涂布,涂膜量10g/m<sup>2</sup>~12g/m<sup>2</sup>,涂布速度80~90米/分钟,固化温度175℃~185℃,固化时间12~15分钟;

[0023] 5) 印刷,将晒制好的PS版装置于印刷机的印刷色组,印刷色序为专红;

[0024] 6) 轮转丝印黑;

[0025] 7) 上软管光油。

[0026] 本发明的工序为烫后印冷烫金、涂布、专红、轮转丝印黑、软管光油。将涂布放在烫后印冷烫金印刷之后,这样不仅保证了油墨印刷时附着力,而且局部烫后印的图案油墨附着力得以保证,MD0材料本身表面经过电晕处理,对于部份烫后印印刷不会有太多附着力的影响。保证了在烫后印材料上的印刷图案掉墨的现象。

[0027] 本发明并不局限于上述实施方式,如果对本发明的各种改动或变型不脱离本发明的精神和范围,倘若这些改动和变型属于本发明的权利要求和等同技术范围之内,则本发明也意图包含这些改动和变型。