第一图书网, tushu007.com

<<实用凹印工艺与操作>>

图书基本信息

书名：<<实用凹印工艺与操作>>

13位ISBN编号：9787514203196

10位ISBN编号：7514203192

出版时间：2012-7

出版时间：印刷工业出版社

作者：刘琳琳，马平东　编著

页数：241

字数：250000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

内容概要

刘琳琳、马平东编著的《实用凹印工艺与操作》内容介绍：全书以凹版印刷生产工艺流程为线索，突出实用特色，涉及图文制作、滚筒加工和保养，油墨、纸张等印刷材料的选择和使用，凹印设备的原理介绍和使用操作，凹版印后加工工艺，常见印刷故障排除及套印、色差、粘连、残留溶剂等塑料凹版印刷问题分析。
本书可以作为企业从业人员技术培训教材，也可以作为一线操作人员参考指导。

书籍目录

第一章凹版印捌印前设计
凹版印刷版面设计
印刷及印后加工识别标志的设计
凹印软包装的条形码设计
第二章凹版制版工艺
凹印制版中的色彩管理
凹印制版加网
凹版电子雕刻制版常见故障及对策
第三章凹版滚筒的选择和使用保养
凹版滚筒的制备
凹版滚筒耐印力的影响因素分析
印版滚筒的验收及打样校对
凹版滚筒的使用与保养
凹版滚筒轻微损伤的紧急处理
第四章塑料凹印油墨的选择和应用
塑料凹印油墨的分类
选择油墨需考虑的主要因素
塑料凹印油墨溶剂的选择
塑料凹印油墨的性能及调整
凹印专色油墨的调配
凹印金银油墨的调配与使用
塑料薄膜凹版水性油墨的使用
水分含量对凹版油墨的危害
溶剂质量的简易判定方法
油墨的保存及管理
第五章凹版印嗣材料
印刷薄膜表面张力的检测
印刷薄膜的电晕衰减
塑料薄膜光泽化处理
印刷薄膜添加剂影响的简易
判定方法
尼龙薄膜是否已经吸潮的简单
判定方法
第六章凹印机刮墨系统操作
凹印机刮墨系统
刮刀系统的构成及选择
刮刀的安装
刮刀的安装和调节
刮刀的使用与保养
带保护涂层刮刀在凹印中的应用
版辊对刮墨刀的影响
第七章压印胶辊对印刷质量的影响
压印胶辊的基本结构
压印胶辊压力的确定
压印胶辊对印刷质量的影响

与胶辊有关的印刷故障及对策
印刷胶辊的维护和保养
第八章凹版印刷操作、设备维护及保养
开机准备
印刷色序的安排
生产操作关键
印刷生产变化的检查
印刷故障周期的判定
输墨单元操作技巧
传动系统常见故障及排除
气动系统常见故障及排除
印刷静电故障及预防
凹印的消防安全
条形码印刷注意事项
堵版
印刷水纹
反面粘连
印品刀线(印刷带道)
反套印(咬色、印品嘬色)
印刷品残留臭味
光泽不足
版污(雾版)
白化现象
油墨层附着牢度差
静电须及静电斑纹
气泡
实地专色版印刷不匀
层次版印刷不匀
发虚和晕圈
油墨层有细小的间断性划伤
漏印
胶辊印迹
印品在复合镀铝膜后出现小白点
不上色
网线
收卷不良
颠刀
溅墨
弧坑
针}L
龟纹
图案尺寸发生变化
导辊沾污
迁移
版面各联颜色不一致
重影
橘皮状斑纹

膜皱
脏版
糊版与拖坏区分
第十章塑料凹印印后加工常见故障及解决办法
干式复合常见故障及解决办法
挤出复合加工常见故障及解决办法
复合膜卷分切加工常见的问题及
解决办法
热封加工常见故障原因及解决办法
第十一章塑料凹印套印的影响因素
套准的基本原理
印刷套准的影响因素
提高套印精度的途径
第十二章塑料较包装印捌色差的影响因素
油墨
刮刀
印版滚筒
印刷条件和环境
印后加工的影响
色彩的检测方法
第十三章塑料凹印粘连故障的影响因素及
解决办法
粘连故障现象
粘连故障的影响因素
粘连故障解决办法
第十四章凹印软包装溶剂残留量的控制
溶剂残留的危害及不良影响
印刷环节影响溶剂残留的主要
因素及其控制
干式复合中影响溶剂残留的主要
因素及其控制
其他综合因素及其控制
附录凹版印刷相关标准

章节摘录

版权页： 油墨黏度太高，易产生以下三方面的问题。
一是其流动性相应变差，不易将每个网穴填满或无法填入网穴，这样网点就不可能完整地转印到承印物上，易形成白点等印刷故障；二是油墨对刮刀的冲击增大，导致刮刀刮墨困难，无法将版面上多余的油墨彻底刮净，易出现刀线等印刷故障；三是油墨转移率降低，还容易产生堵版等印刷故障。
油墨黏度太低，其流动性太好，会出现水纹、清晰度降低等故障。
同时还容易出现静电现象，也不利于墨色的控制。
（2）油墨工作黏度的确定 在凹印生产过程中，必须严格控制好油墨的黏度，以保证印刷效果。
一般来说，油墨的工作黏度应控制在15～26s（3#察恩杯），可以根据印刷速度、印版滚筒网穴深度及颜色要求等因素来确定具体的工作黏度。
一般印刷速度越高，油墨分离速度越快，要求油墨的黏度越低，否则转移效果就不理想。
高速印刷本身需要油墨在较低的工作黏度下工作，而有些档次较低的油墨当黏度降到一定程度时，就会出现一系列故障，如水纹等，根本无法适应高速印刷的要求。
另外，根据版面网穴的深浅来调整油墨黏度。
一般来说，版面网穴较深时，如线条版、实地版印刷时要求油墨的黏度较高；而浅层次特别是高光部分较多的版面，则需要油墨的黏度低一些。
性能优良的油墨大都具有较宽的黏度适应范围，而有些质量较差的油墨能够适应的黏度范围很窄，只能在较高的工作黏度下工作。
（3）工作墨黏度的影响因素 对于一定的原墨来说，工作墨黏度是由加入溶剂的比例、溶剂对油墨的溶解能力以及工作墨液温等因素决定的。
加入溶剂的比例（相对量） 在实际生产中，主要通过加入溶剂来降低油墨黏度。
凹印油墨使用的溶剂一般有醇类、苯类、酯类、酮类等。
若能以任何比例稀释分散油墨，则黏度随溶剂含量增大而有规律地降低。
有的油墨黏度下降低较慢，使用时可以加入较多的溶剂，而有的油墨加入少量的溶剂后黏度就急剧下降。
过多地加入溶剂，会导致印迹边缘不光洁，当稀释超过一定比例时油墨黏度将会趋向于定值，还容易引起白点、水纹、光泽差等印刷故障。
溶剂对油墨的溶解能力 所加溶剂对油墨的溶解能力好，油墨体系的黏度就低。
所以在同样的溶剂比例条件下，不同的溶剂组合所调配的工作墨的黏度也不尽相同。
通常所用的混合溶剂的溶解能力并不是单一溶剂的溶解能力的加权平均值。
一般来说，相对于依次加入单种溶剂，混合溶剂的溶解性更强。

编辑推荐

《实用凹印工艺与操作》可以作为企业从业人员技术培训教材，也可以作为一线操作人员参考指导。

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com