

## 第五节 贴花印刷

贴花印刷（decalcomania decal）是在涂有胶膜的纸张或塑料薄膜上印刷可转移的图文，成为贴花纸或贴花薄膜，再转印于各种材料表面上的一种印刷方法。

贴花纸分为两类：商标贴花纸和瓷器贴花纸，商标贴花纸是由普通的油墨或印铁皮金墨印刷，它用于贴在木器或金属制品的表面上。瓷器贴花纸是用专门颜料配制的油墨印刷，把它贴于玻璃、瓷器、搪瓷器皿上面，然后上窑，根据不同质料的要求，经过400~500℃，甚至到800℃温度的煅烧，出现需要颜色。

### 一、贴花印刷工艺流程

贴花印刷工艺流程为：裱纸→制版→印刷。

裱纸 是贴花印刷操作过程的第一道工序，这道工序如没有做好，将造成纸张不易揭开，或脱壳、花纹粘住纸张，不能完整转印到器皿上。

裱纸方法分工裱纸和机械裱纸两种，裱纸以后，纸上有涂层如图6-5。



图6-5 贴花纸结构图

制版 制版方法采用照像制版。

印刷 一般用平版印刷。印刷在贴花纸上的图文要求是反像，这样贴到器物上则图文成为正像。同时，根据用途和使用方法的不同，在印彩色图文时，其叠色的次序与一般印刷方法相反，即先印透明度高的油墨，再印遮盖力较大的不透明油墨。贴用后，图文就与一般印刷的图文一致，透明的油墨层在表面。为了使图文转印到其他特体表面时，不致因物体本身的颜色影响到图文的彩色层次，在贴花级最后一层油墨上再印一、二次极不透明的白墨做底层。

印陶瓷贴花纸，一般是深色先印，浅色后印。所用油墨的关键是颜料，大部分采用金属氧化物及少数硫化物、硒化物。如黄色为氧儿铅、氧化铋和硫化镉等，蓝用钴蓝，白是钛白粉，鲜红用四氧化三铝，玫瑰和紫是氧化锡，绿色用一氧化镍，灰墨色用三氧化镍，棕黑用一氧化铜等，这些都是高硬度的无机颜料，因此，它们的颗粒细度就成了应用工艺中的一个关键。媒融剂主要成分为铝丹、石英、硼砂等；比例随金属氧化物的色彩而变更，作用是使用金属氧化物熔融均匀，产生光泽，降低熔点。

陶瓷颜料在印刷时，同类色可以叠印，不同颜色不能叠印，只能套印。否则在高温下会引起化学变化，造成变色、爆花。因此一般都用专色，三原色混合原理在陶瓷贴花纸印刷上不适用。

### 二、转印方法

商标贴花纸转印是先将被转印的物体如木器、金属制品等的表面，涂布一层凡立水，稍微干燥后，再将用水或硼酸液润过的贴花贴在上面，并施加一定的压力，然后小心地把纸揭去即可。

陶瓷贴花纸的转印，先将瓷器的表面涂一层明胶溶液，然后把贴花纸贴在瓷器上面，用手按摩，使印花与瓷器表面严密接触，再以海棉蘸水涂于贴花纸的背面，使纸与瓷器的表面都贴紧，待明胶干燥后，将瓷器浸入水中，使纸上的胶溶解，含有金属氧化物的图文离开纸张，而附于瓷器上，揭去纸，用毛笔蘸水洗去瓷器表面的残余胶质，待干燥后，即可入窑煅烧。

目前贴花印刷使用广泛，机床、仪器、自行车的商标，家俱上的商标，瓷器上的图案，都是用贴花印刷方法制的。