

移印中常见故障及解决方法(一)

资料来源:《印艺》第229期 作者:王守鸿

作者简介:王守鸿,一九九八年毕业于武汉测绘科技大学,获印刷工程学士学位。二〇〇一年毕业于武汉大学印刷传播系,获硕士学位,现任职于广东轻工职业技术学院。

移印,属于特种印刷方式之一。它能够在不规则异性对象表面上印刷文字、图形和图象,现在正成为一种重要的特种印刷。例如,手机表面的文字和图案就是采用这种印刷方式,还有计算机键盘、仪器、仪表等很多电子产品的表面印刷,都以移印完成。

移印工艺十分简单,采用钢(或者铜、热塑型塑料)凹版,利用硅橡胶材料制成的曲面移印头,将凹版上的油墨蘸到移印头的表面,然后往需要的对象表面压一下就能够印出文字、图案等。

在移印中经常会出现很多印刷故障,本文对移印工艺中的常见故障进行了概括归纳,整理成较为全面的移印故障大全。

常见故障之一:印刷品的线条和文字不清楚,出现模糊现象。

可能的原因	解决方法
移印头	
太软	用一个稍微硬一点的移印头
移印头的形状选择不当	用另外形状的移印头试一试
腐蚀凹版	
凹版腐蚀不精确	重新制作一块凹版
凹版腐蚀深度太深	重新腐蚀一块深度适中的凹版
凹版材料类型选择不当	选用合适的凹版类型(例如用钢板取代聚酯版)
网屏选用不当	选用另外的网屏试一试
油墨	
油墨过于粘稠	往油墨中加一些稀释剂
油墨过稀	减少油墨中稀释剂的用量
油墨干燥速度太慢	换一种干燥速度更快的稀释剂
承印材料	
对象表面不干净	预先将印刷对象的表面清洗干净
表面坚硬且呈颗粒状	假若可能,重新换一种材料。或者试用一个硬度较大的移印头
表面凹凸程度厉害	采用特殊形状的移印头和移印头底座装置
印到物体边缘上	夹具必须能防止移印头滑动
其它可能原因	
工件夹具没有达到足够稳定	换一个工件夹具
高速印刷导致移印头出现变形	降低印刷速度。如有必要,在油墨准备转移之前稍微停顿一会,目的是让移印头变形得到恢复

常见故障之二:油墨的粘着性达不到要求

这个故障在移印中十分常见,因为你对油墨的配方不了解,也可能是选用的油墨类型不正确。

可能的原因	解决方法
-------	------

站内搜索

科教

站内搜索

企业搜索

企业登记

自助链接

实用服务

疑难求助

印刷网站

论坛新贴

移印头	
移印头表面的硅橡胶过多	使用新移印头前，用醇类溶剂清洗新移印头
腐蚀凹版	
凹版腐蚀程度过深	重新制作一块深度适中的凹版
油墨	
油墨类型选择不适当	根据承印材料的具体情况选用合适的油墨
选用了双份油墨	若选用了双份油墨，应该采用硬度更大的移印头印刷
油墨和坚膜剂(硬化剂)的配比不正确	按比率称油墨和硬化剂数量，再重新混配墨
承印材料	
表面不干净	在印刷前用醇类溶剂清洗对象表面
其它原因	
预先的处理工作不充分或没有进行预先处理	检查预先处理的程序。如果可能，重复预先处理工作
没有达到固着时间的要求	在预试油墨的结合牢固程度之前，让印刷品能够充分干燥固着
后处理工作不充分	使用热管道，有时还需要火焰干燥装置

常见故障之三：印刷品上出现明显的针孔状

假若小针孔较大，而且出现在印刷品上的同一位置，那么要检查移印头和凹版上的图象。如果需要，更换移印头和凹版。

可能的原因	解决方法
移印头	
移印头表面受到损害	更换移印头，或者调节移印头的位置，让受到损害的部位不会影响移印图象
移印头表面过于平整	换一个形状稍微尖一点的移印头
移印头硬度不够	换一个硬度较硬的移印头
腐蚀凹版	
曝光时操作不当或灰尘影响，使凹版腐蚀效果不理想	重新制版
油墨	
油墨太粘稠	往油墨中添加一些稀释剂
承印材料	
油墨受到硅橡胶或油脂污染	换新油墨

打印

去论坛

关闭

相关文章

