

移印中常见故障及解决方法(二)

资料来源:《印艺》第230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。

常见故障之四:墨层厚度不平整

经常出现在油墨覆盖区域较大的部位。

可能的原因	解决方法
移印头	
移印头的形状选择不当	换另外一种形状的移印头试试
腐蚀凹版	
凹版材料不当	采用钢板凹版,防治油溢出
腐蚀深度不当	重新制作凹版,而且控制好凹版深度
网屏选用不当	选用另外的网屏试一试
油墨	
油墨太稀	减少稀释剂的用量
油墨太稠	多加一点稀释剂
油墨和添加剂的混合不充分	把调配好的油墨放到墨盘之前,使油墨和添加剂充分混合均匀
承印材料	
承印物材料的形状很不规则	选用合适的移印头
其它可能原因	
刮墨刀太软	换一个硬度较大的刮墨刀,或移印机采用墨盅供墨装置

常见故障之五:印刷图象出现扭曲

在表面凸起或凹下的物件之上印刷时,经常会出现图象扭曲的故障。

可能的原因	解决方法
移印头	
移印头的形状选择不当	换另外一种形状的移印头试试
移印头太软或太硬	使用硬度不同的移印头试试
图象过于靠近移印头的边缘	移动一下移印头的位置,或者换一个新的移印头
腐蚀凹版	
腐蚀深度太深	油墨太稀和印迹蹭脏经常被误为图象扭曲的原因
油墨	
油墨太稀	导致印迹蹭脏
承印材料	
印刷时印刷物件发生移动或表面被压扁	采用特殊夹具或移印头
其它原因	
印刷物件的夹具选用不当	更换夹具,使它能够牢固支撑印刷物件的各个位置

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

夹具发生移动	检查夹具，使其牢固
印在边角上	检查夹具的角度是否正确

常见故障之六：油墨遮盖力太差

在深色物件上印刷单色油墨时经常会出现油墨的遮盖力不足。在这情况下，一般要再印一次颜色才能达到需要的遮盖程度。例如，在深色背景之上印刷白色油墨，有时要印刷几次，需要铺上足够的墨量才能获得较为明亮的图象。

可能的原因	解决方法
移印头	
移印头有孔且坚硬	换另外的移印头试试
移印头形状过平且软，导致不能释放足够油墨到印刷物件之上	换一个较硬的、形状尖一点的移印头试试
图象过於靠近移印头的边缘	移动一下移印头的位置，或者换一个新皂移印头
腐蚀凹版	
腐蚀深度太浅	重新制作一块腐蚀深度较深的凹版
网屏的类型选择有误	用另外一个网屏重新制作一块凹版试试
油墨	
油墨太稀	增大油墨的黏稠度
油墨转移不完全	采用相关的辅助设备来风乾油墨，使移印头上的油墨能够正确释放
承印材料	
由於印刷物件太黑，令图象颜色不够明亮	多印一次，使油墨层厚度稍厚一些

常见故障之七：图象蹭脏

印刷时油墨太稀，或者移印头发生滑动，都会使印刷图象蹭脏。移印头太硬、印刷物件固定不牢固、印刷物件在夹具上的角度不正确，及移印头的压力过大等均会导致印刷过程中移印头滑动。

可能的原因	解决方法
移印头	
移印头太硬	换一个软一点的移印头试试
移印头太小	换一个较大的移印头试试
用移印头边缘移印	调整移印头的印刷位置，或者采用支撑效果理想的夹具
腐蚀凹版	
腐蚀深度太深	重新制作一块腐蚀深度适中的凹版
凹版类型选择不当	用另外一种网屏试试看
油墨	
油墨太稀	加一些没有添加稀释剂的口墨以增加油墨的稠厚度
乾燥缓慢	採用乾燥速度快一些的稀释剂
承印材料	
物件表面过於异形	採用特殊形状的移印头，或者调节移印头的位置
其它原因	
印刷物件固定不稳固	重新固定
夹具没有达到足够的稳定程度	重新调整

[打印](#)
[去论坛](#)
[关闭](#)

相关文章

