



## 柔印制版、印刷及复合设备转让

首页 行业动态 柔印通讯 关于我们 会员名录 专业邮局 分会章程 中国柔印网

如何做出好的柔性版印刷产品

热

### 如何做出好的柔性版印刷产品

[ 作者: 黄卫宁 转贴自: 本站原创 点击数: 461 文章录入: cao ]

柔印目前在国内外已被较为广泛的应用, 承印材料也越来越多元化, 除了较为普通的铜版纸、卡纸、不干胶等传统承印材料外, 还有新增加的一些特殊材料, 如模内标签、复合材料(石膏片材)、薄膜等。在铜版纸等传统承印材料上印刷, 由于大家对于这些材料的特性, 如与油墨的亲合性, 柔性版在此材料的转移性都较为了解, 所以相对于新的一些承印材料来说, 它的工艺难度较低, 适应性较强, 印刷厂对它的掌握也较快。但对一些新的承印材料, 很多厂家还在探讨的阶段, 希望我接下去要谈的一些方面能对大家起到一点启发。

此次我公司制作的部分产品荣获第四届中国柔性版印刷产品质量展评的精品奖、优秀奖、佳作奖。其中有瓦楞纸箱、标签、薄膜等产品, 薄膜类产品获奖居多。薄膜类的柔版印刷在国内一直都是以卫星式机器印刷为主。

一个好的印刷品, 它会要求拥有: 好的设计、好的印版、好的油墨、好的材料、好的机器、好的技术等条件。那么一个好的薄膜印刷品是如何产生的呢?

第一, 先从包装的源头——设计做好。一个产品的好坏, 很大的一个因素取决于该产品的设计本身, 是按何种印刷方式特性来操作的。我们都知道每一种印刷方式都有它独有的印刷特点, 例如, 胶印拥有网点扩张小, 套准精度高、网点渐变柔和等优点, 所以在设计时对于文字或渐变的操作没有太大的讲究(文字采用叠色印刷, 渐变可采用相反色印刷、高光效果多)。如果这样的设计用于柔性版印刷, 那就稍有难度。首先, 细小文字采用叠色印刷是柔印的一个弱项, 柔印在套准精度上比胶印稍逊, 会出现文字双边等现象。另外由于网点的扩张比胶印大, 特别是在高光处的网点印刷, 更是增加制版及印刷的难度。

我们就获奖的几个产品在设计方面的优点介绍一下:

图1为佳作奖“五粮春方袋”。

该产品优点: 采用大面积的黄版底色印刷, 视觉效果不错, 突出产品, 即使套印不准或是上墨不佳, 也不是特别明显。

图2为精品奖“浏阳河方袋”。

设计优点: 采用大面积的红黄版底色印刷, 视觉看起来效果不错, 突出人物。因为人物的衣服本身是白色, 如果背景也是白色, 则轮廓都看不出来了。且人物的脸部以红黄两色为主, 如果背景采用相反色蓝色的话, 则看起来与人物不协调。没有设计专红色底版, 印刷时不用考虑与人物的套准。

胶印墨层薄, 这是它的一个弱项。反之, 柔印的一个强项, 就是墨层厚实, 适合大面积的实地印刷。所以针对柔印产品的设计, 我们认为需要避免以下几点:

- 细小文字、细小线条
- 两色或多色叠印的线条或文字
- 细小的反白文字或反白线条
- 图片高光断网, 或1%小网点
- 将线条及文字做在Photoshop软件中
- 沿印刷滚筒的水平方向设计宽而长的条杠和实地
- 在印刷方向避免长而宽的渐变设计
- 大面积实地与网点及细小文字做在同一版面上
- 操作软件的不统一

由于不同材料印刷时受到张力、烘干的影响, 都会出现不同程度的伸缩, 所以在设计时也需要注意到产品的拼版或是走纸的方向。因为不恰当的印刷方向, 会对产品的套准、还原起到不良的影响。只要设计出适合柔性版印刷的产品, 那对于制版或印刷来说已经事半功倍了。

图3为精品奖金六福方袋。

图4为优秀奖五粮液方袋。

薄膜材料本身容易伸缩, 所以对印刷的张力控制要求较高, 且对于烘干系统的工作状况要求也高。目前国内柔印机印薄膜类产品的设备基本上是卫星式或是层叠式机器。印制高品质的产品基本上是采用卫星式机器来印刷。卫星式机器幅面宽, 再加上薄膜材料受到张力系统的拉伸, 出现不平整状态, 这就要求印刷时的压力要适当加大, 如果是传统制版的印版, 在受到压力加大后, 样品整体在高光处就会产生较大的扩张, 基本上2%的网点会扩张到10%~14%, 甚至有印刷品会扩大至20%, 这样的高光处看起来就有点偏暗, 且在渐变的过渡处很容易形成硬口现象。而激光版就能够弥补这样的一个不足。因为激光柔性版在形成图文后, 受到此版材及工艺的一些特殊性的影响, 使得激光柔性版的高光网点从三维结构来看的话, 是比实地来得“矮”一点点, 这就使得厂家在印刷时, 先接触到承印材料的是实地图文, 为了使实地上墨均匀, 不出现针孔现象, 操作者往往都会适当地将印刷压力加大, 而此时激光版的高光网点才刚好与承印材料接触到, 所以减少了高光网点的扩大。激光版的2%正常是扩大到4%, 所以看起来就不会出现那么抢眼的硬口现象。传统的柔版由于是在真空状态下进行曝光处理的, 所以会使得高光网点的三维结构会比实地的高度高一点点, 这就让此高光网点在印刷过程中会先接触到承印材料, 而如果一个版面又有网点又有实地时, 在需将实地图文印实的情况下, 肯定要再增加印刷压力, 而此时的高光网点已受到两次的压力了(一次为正常接触压力, 一次是要将实地印实而增加的压力), 高光图案印刷出来偏深就再所难免了。由此我们可想而知传统柔版的细小网点比激光柔版的细小网点耐印力低。

针对薄膜类产品，我公司在分色上进行特殊处理，制定出合理的工艺来操作，使得在此类材料上印刷的产品，图像还原性高，层次反差大，将柔印的一些优点表现出来。

图4为优秀奖产品。

另外目前国内卫星式机器印刷产品的线数基本上是80~120线。如果网线的产品采用传统柔版来印刷，一般印刷出来的效果，视觉上都显得不是很精细，一方面是受到线数较低的影响，另一方面是由于传统柔版的网点扩张较大。如果采用激光柔版印刷，虽然线数与传统柔版一样，但由于激光柔版网点扩张小，所印刷出来的产品视觉上就显得精细多了。

承印材料质量的稳定性也是很重要的，一些厂家的薄膜材料是自己生产的，不同批次吹出来的同一型号薄膜，厚薄是否在允许范围内，或是同时间吹出的膜是否出现水平面厚薄的现象都是厂家需要注意的地方。薄膜的软硬对印刷时油墨的附着力也会有一定的影响，高密度的薄膜材料上墨不是特别良好，软一点的薄膜材料上墨较好。

印刷厂针对不同承印材料的特性，要制定合理的印刷工艺，对每次印刷产品的数据进行有效的记录，才能确保下一次再生产此订单时，所印刷出来的品质与前一次是一致的。

这里我们着重讲了设计及印版对印刷品的影响，还有很多方面的问题，我们可在实际合作中再进一步交流。相信通过我们大家的共同努力，印刷出好的柔性版产品并非难事。如果您在生产过程中有碰到什么难题，我们很愿意将经验共享，也很愿意与各位同仁一起为中国的柔版印刷尽份力。

作者单位：信华精密制版（上海）有限公司

关键词：薄膜印刷 设计 质量展评 卫星式柔印机

上一篇文章：[在印刷过程中控制柔印产品精细度](#)

下一篇文章：[瓦楞纸箱印刷的新军——预印](#)

[【发表评论】](#) [【告诉好友】](#) [【打印此文】](#) [【关闭窗口】](#)

#### 最新5篇热门文章

[关于贯彻《国务院关于加强食品…](#) [55]

[举办第六届全国柔印产品质量展…](#) [84]

[英文柔印术语（连载十一）](#) [87]

[群星闪烁——2007年国际标签…](#) [70]

[柔性版印刷品质量保证的研究（…](#) [84]

#### 最新5篇推荐文章

[热烈祝贺美国FTA成立50周年](#) [1675]

[中国印协柔性版印刷分会成立](#) [1781]

[第二届中国柔印年会召开](#) [1706]

[短讯](#) [1825]

[柔印年会花絮](#) [2599]

#### 相 关 文 章

没有相关文章

 网友评论：（只显示最新10条。评论内容只代表网友观点，与本站立场无关！）

没有任何评论

[联系我们](#) | [收藏本站](#) | [管理登录](#) |

版权所有 中国印刷技术协会柔性版印刷分会

[沪ICP备05026751号](#)

Copyright©2003-2004 ftachina.org All rights reserved

地 址：上海新闻路1209弄60号 邮 编：200041

电 话：8621-62712196 传 真：8621-62712196

如有任何疑问和建议，请和我们联系