



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

柔印材料应用的一些误区

柔印材料应用的一些误区

[作者：颜志新 转贴自：本站原创 点击数：26 文章录入：admin]

近几年来，由于人们对环保的要求越来越高，特别是食品、医药包装的环保印刷要求更是提升到卫生政策的范畴，一向素有“绿色环保印刷”之称的柔性版印刷也因此越来越受到人们的关注。

由于柔版印刷生产工艺及环保方面显示出来的特性，越来越被广大的食品包装、药品包装等厂家采纳。于是，许多厂家提出了不少的问题：如何提高柔性版的印刷质量？如何使柔印产品与胶印、凹印的相媲美呢？确实，影响柔性版印刷质量的因素很多，这也令一些厂家走入这样那样的误区。

要有好的柔版印刷质量，就要从多方面考虑。第一，是版材。制版的精细度与兼容性是影响柔版印刷质量的首要因素，第一位的就需要好的版材。现在已经有数字印版了，在制版的精度上已经有了很大的提高。像Kodak的版材，已经能够反映从95%到2%的各层次的过渡要求；传统版也可以做到150线以上的精度。

印前处理也是很重要的，不能被忽视。例如在图案设计的时候，应尽可能避开一些高光的出现，因为太细的高光网点会在很短的时间内磨损，导致出现露白的缺陷。所以这么说，优秀的印前处理，其实是优秀印刷质量之母，也只有确保有了优秀印前处理，优质的版材才能更好地反映印刷效果。

第二，网纹辊。网纹辊的好坏也是直接影响柔性版印刷质量的重要因素。现在已有厂家可以制做陶瓷网纹辊，当然，做一两根好的并不难，但要质量稳定地做好每一根并不是每个家厂都能做好的。全球能稳定地完美地做好每一支网纹辊的厂也就只有那么三四家。

那么，怎样的陶瓷网纹辊才是优秀的呢？首先是辊身的正圆度的加工能力。很多厂商都说：我们也可以做网纹辊，而且便宜。于是许多用户就掉进了这样误区：以为表面像一根陶瓷网纹辊就觉得没问题了。真正去检验它的正圆度是否达到了要求呢？如果不能达到，还有什么条件去谈高质量的印刷效果呢？更谈不上质量与胶印、凹印的媲美了！

其次是辊身的防腐蚀处理。因为水性墨都显碱性，腐蚀性较强。有些陶瓷网纹辊加工得很好，但是防腐能力达不到要求。要使网纹辊防腐能力好，不但基辊要处理得好，而且喷涂在辊上的材料要有很高的密度。陶瓷材料的好坏就是关键。价格便宜的、低劣的陶瓷材料，达不到要求，也就无法印出高质量的产品。

再有一条，是影响印刷质量的陶瓷网纹辊的线数和载墨量。很多人都知道，网纹辊线数越高越有助于配合高质量的印刷，但高网线数意味着墨量不够，也无法满足表现丰富的印刷色彩。所以，只有高线数、大墨量的网纹辊才能真正配合高质量的柔性版印刷，缺一不可。但是并不是每个厂家都可以真正加工高线数、大着墨量的网纹辊。使用低档陶瓷辊的印刷厂往往会走进了这么一个误区：以为网纹辊并不是很重要！要想有优质的印刷效果，就要真正重视网纹辊的质量及其在印刷中发挥的作用，然后才有可能去谈高质量的印刷效果。

第三，刮刀的选用。很多印刷厂以为金属刮刀会伤害陶瓷网纹辊，这也是一个误区。陶瓷那么坚硬，怎样可能这么容易地被刮伤呢？若不是人为地去敲击，它是不会被损坏的！刮去陶瓷辊上的油墨就像刮凹印的油墨一样，刮去多余的油墨，是高质量印刷的保证。

通常应该首选金属刮刀，刮刀的弹性要好、挺直度高，还要有防腐蚀的能力。例如意大利CBG的金牌刮刀就是很好的一种。

第四，双面粘胶带的选择。双面粘胶带的选择，是要有稳定的粘性。很多印刷厂认为粘性很强的就是很好的粘胶带，这也是误区。粘性太强的粘胶带，会造成残胶过多，卸版很困难。有些时候由于套印不准，需要重新贴版，如果粘胶带粘性很强，重贴时甚至会把印版拉破。所以说双面粘胶带并不是粘力越强越好，好的双面粘胶带应该是初始粘性较强，粘性到一定的时候强度趋向稳定，这样在卸版时也会轻松、容易。

要想印刷品有高质量，同时要配上一层厚度平均、硬度均匀、弹性良好的泡棉做印版的基层，其中文字版、综合版用相对硬一点的；层次渐变版用相对较软一点的。另外，离型纸应是有凹凸感的表面，在贴版时易于赶走气泡，像德国的Lohmann双面粘胶带就是一个优秀的品牌。

第五，是套筒。用于柔版印刷的最高水平的印刷机是卫星式的宽幅印刷机，例如意大利的Utco机，只有这类柔印机才能真正达到最高精度的套准，趋于零的压力。柔印也只有在这种机器上才能印刷出像胶印和凹印那样的效果，才能真正代替大面积的胶印、凹印。在印刷易拉伸的材料时，这类柔印机显示出无可比拟的优势。

卫星式的柔印机，通常都配备气涨轴，会用到套筒。由于生产套筒的厂家并不多，误区也就相对少些。但我们最近遇到一些客户，由于设备老化出现系统气压不足，有的供应商就误导他们：气压不足可以把套筒的内径做大一点点，就不需要太大的气压了。其实这样是错误的做法。我们希望套筒原来内径小一点，在安装时气压大一点，然后把套筒涨大了套稳了，收气后套筒回到原来的内径就套得紧一点，这样在高速印刷时的稳定性就好一点。如果内径大了，套不紧就容易打滑，定位销就很快磨损，就要经常更换新的套筒，从而增加更多的成本。另一个误导是对印刷速度及印刷质量的影响。优秀的套筒，应该是精度高、正圆度高、筒基弹性好、表面处理均匀、硬度一致的，筒壁也不宜过厚。

印刷套筒的最大优点就是快速更换版辊、网纹辊，增强柔印机的灵活性，同时不但可以做长版活，更能适合做短版活。还可以轻松留版，不影响印刷的划一标准。

气涨轴直径不足，应该换用更大的气涨轴，或使用套筒式气涨轴。

现在最先进的新技术是减震动套筒、防静电套筒，以配合卫星式机器高达600米/分钟的印刷速度，或配合溶剂性油墨的印刷。德

国Polywest套筒就是这类的优秀品牌。

最后，关于气垫式衬垫在纸箱印刷中的应用。许多纸箱印刷是采用柔性版印刷的，现今的纸箱直印式机器已经达到一个很高的水平，用的柔性版版材也为2.84mm的超薄型板材，满足了高质量和直印式高精度的要求。很多同行知道，直印纸箱要在印刷版材后面垫上高弹性的气垫式衬垫，目前最好的衬垫是美国罗杰斯的R-bak底衬垫。但是在使用上存在一个大误区，就是反装R-bak。原来设计的R-bak就是用于加厚印版，达到原来机器设计的印刷间隙，而且增加印刷版材的弹性，减小网点扩大和减少印版对瓦楞纸的压力，减少压损，从而使高弹性的印版能充分印刷到凹凸不平的瓦楞纸板表面的每一处。但这三个功能只能在正装R-bak底垫时才能完全发挥。原来R-bak底垫的设计，必须是把每一张柔性版粘贴在一张面积较大一点的厚度配合的R-bak上，直接垫住柔性版，这样才能充分发挥R-bak底垫的三大功能。市场上出现的仿冒的R-bak底垫，一些厂家反装着用是很难真正提高印刷质量的。

综上所述，只要我们广大的柔印支持者和应用者，正确地选择和正确地使用高质量的柔印材料，再配合日新月异的高科技设备和技术，柔印的天地将会是更广阔的。※

作者单位：鸿业器材有限公司

关键词：柔性版印刷 网纹辊 版材 刮墨刀 套筒 底垫

上一篇文章： 没有了

下一篇文章： 基础工作与柔性版印刷

[【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]
柔性版印刷产品质量保证的研究（…[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