

第六节 商标印刷

包装印刷中出现的一种新的印刷品种——印刷（tacet printing），是以商品标签标牌等为主要产品的印刷。它印在专用的复合纸上，为商品品牌贴，标签粘贴方便的需要，在纸张背面涂上一层不干胶层，粘附在一层容易剥离的涂蜡的防粘纸上。所以，该方法又叫不干胶印刷。印刷后用刀线轧印，剥去空白多余部分，在防粘纸上留下一定形状的印成品，使用时只要将成品剥下来直接粘贴到商品或包装物上即可。除印在纸上外，还可印在铝箔上，彩色涤纶薄膜为承印材料的不干胶印刷品。

复合纸的制作和印刷流程如下：

印刷面纸卷→单面上光→涂布不干胶水→烘干 ↓ 烫金

→加压复合→印刷→模切→成品。

防粘纸原纸卷→喷涂聚乙烯薄膜→涂布防粘剂→烘
干 ↑ 复塑

印刷面纸一般采用 90~100 克铜版纸，涂布不干胶水后，在温度为 80℃ 情况下，以每分钟一米的速度进行烘干，防粘纸原纸一般采用 20 克鸡皮纸，涂布防粘剂后，在温度为 120℃ 时，以每分钟一米的速度进行烘干，然后与印刷面纸复合。

印版是采用凸版感光性树脂版，印刷有专用的不干胶标签印刷机，采用圆压平，平压平等多种印刷方式，该印刷机使用卷筒纸，一次完成印刷、烫金、复合塑料薄膜、横切、收卷废料和裁切等工序，如图 6-6。

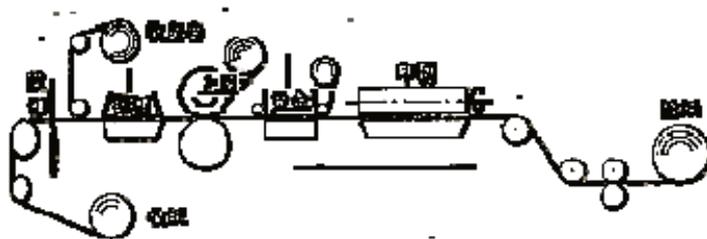


图 6-6 不干胶标签印刷机
结构示意图

该机印刷时纸张走向与印刷滚筒旋转方向同一级印刷机不同。纸张是轴向跳格移动。

印版滚筒是垂直于走纸方向旋转。纸张在印刷台上每移跳一次，印版滚筒往复一次，印完一色。几色印刷，纸张就必须在印刷台上移动几次，才能完成套印工作，之后，便可进入烫金和复膜、模切。

模切是按商标图案所需要的外形进行裁切。模切装置是平压平结构，模切的深度并不把防粘纸层切断，而仅是切断印刷面纸层，使印刷后的成品仍可复卷裁切，给以后的撕贴工作带来方便。

使用时只需将防粘纸撕下，将商标图案粘贴在商品上或其他物体上即可。它具有撕扯方便、粘合性牢、使用灵活、撕下时不粘污商品等特点，现广泛用于商标，标牌、标签等。