

纸张装订适性浅谈

作者：程佳敏

【内容提要】为适应印刷技术的快速发展，造纸工艺中也采用大量新技术，如淀粉衍生物类胶黏剂及高分子涂料等化学材料，以提高纸张性能，如平滑度、拉毛强度、油墨吸收性等，改善印刷过程中油墨的转移效果。

为适应印刷技术的快速发展，造纸工艺中也采用大量新技术，如淀粉衍生物类胶黏剂及高分子涂料等化学材料，以提高纸张性能，如平滑度、拉毛强度、油墨吸收性等，改善印刷过程中油墨的转移效果。随着纸张成分的变化，不同成分的纸张在装订加工中应采用不同的方法。

纸张规格有多种，定量与厚度各不相同。常用书芯纸张定量为 40~90g/m²，不同类型的纸张，其装订适性也有所差别。

30~40g/m² 的字典纸，无论折页、配页、锁线，都比较费事，不宜快速折叠，故不能使用自动平台气动输纸的高速折页机，只能采用刀式折页机。因为纸张薄，折数大多为 3~4 折，折数少书帖软，不利于下道工序加工，且在各工序中都要避免纸张皱褶。

50~60g/m² 的凸版纸，其耐折度、吸湿性较好，利于黏合。但折 4 折页时必须破口整合，放出空气，才能使书帖平服，成品厚薄一致，且必须待印张彻底干燥后再进行装订，防止捆扎时造成糊墨现象。

70g/m² 以上的胶版纸或铜版纸喷墨，一般只能折三折页或二折页，才能保证页码对齐及跨页图像对齐，且折过的书帖必须经过捆压才能配页。70g/m² 以上纸张厚度加大、表面光滑易滑动，装订较困难。如果所用胶黏剂质量不达标，不按季节变化用胶收购，或混用普通纸张的胶黏剂，易导致书页黏结不牢等质量故障。

胶版纸纸质硬，订合时必须粘紧，不然会造成脱胶现象。铜版纸表面填料和涂料较多，不耐折，有了折痕，很难恢复原状，表层有涂料，附着力不强。铜版纸极为挺括，很适合采用机器折页方式，但折数不宜多，最多只能折三折，折二折效果最佳，以防止折数过多折后书帖易皱褶不平整或误差过大造成书刊不规则。铜版纸彩页必须干燥彻底才能折页、配页、裁切，否则图文会发生粘连。

书芯纸张不同打样，对胶黏剂的要求也不同。如书芯为凸版纸，可选用普通胶黏剂；书芯为铜版纸或双胶纸，因其表面有涂层或大面积油墨，散热快，吸收性差纸箱纸盒，渗透力低，要选用高档胶黏剂；教科书、工具书等产品的开槽深度不允许加大，又要求经得起经常翻折，也要使用高档胶黏剂；一些在使用时需撕开的产品，或短期使用的产品则可使用低档胶黏剂。