第一图书网, tushu007.com

<<印后加工500问>>

图书基本信息

书名：<<印后加工500问>>

13位ISBN编号：9787514202564

10位ISBN编号：7514202560

出版时间：2011-8

出版时间：印刷工业出版社

作者：刘琳琳,金银河

页数：318

字数：292000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

内容概要

刘琳琳、金银河主编的《印后加工500问》以问答形式，面向印后加工操作一线从业人员，突出知识普及与指导操作相结合；根据印后自动化、加工联线发展趋势，删减了部分手工操作工艺内容以及过于深奥的专业理论内容；结合印后加工工艺最新发展，并参考相关资料，加强了对新工艺、新设备及具体操作要领的介绍；鉴于数字印刷发展带来的印后工艺变革，本次专门增加了第八章数码印刷品的印后加工，介绍了用于短版印刷的印后加工设备与工艺。

书籍目录

第一章 印刷品的光泽加工
1. 纸印刷品光泽加工各种方法的特点是什么？

2. 什么是印刷品的覆膜工艺？

3. 覆膜用塑料薄膜主要有哪几种？

4. 塑料薄膜的表面张力供印刷和复合涂布时分别应达到多大值？为什么？

5. 覆膜用塑料薄膜为什么在复合前(印前)均要进行预处理？

6. 目前生产中主要采用什么方法进行塑料薄膜的复合前(印前)预处理？其工艺要点是什么？

7. 什么是在线涂层薄膜预处理法？

8. 怎样利用表面张力测试笔测试塑料薄膜预处理效果？

9. 怎样利用BOPP单面胶带进行剥离检测塑料薄膜预处理效果？

10. 怎样使用表面张力测定液测试塑料薄膜预处理效果？

11. 如何利用接触角检测法测试塑料薄膜预处理效果？

12. 覆膜工艺分为哪几种？

13. 覆膜对黏合剂的要求有哪些？

14. 覆膜时是否黏合剂涂布量越大黏结越牢固？

15. 常用的即涂型覆膜用黏合剂的性能哪种较好？

16. 如何选择黏合剂的溶剂？

17. 常用溶剂的性质如何？

18. 即涂型覆膜机的操作程序有哪几个步骤？

19. 覆膜前对印刷品进行敲纸操作的目的与操作方法是什么？

20. 各类印刷品对黏合剂涂布量有何不同要求？

21. 怎样调节覆膜机上胶辊与涂胶辊间的间隙？

22. 覆膜机纸张输送带前方小胶辊的间隙如果不一致，应如何调整？

23. 覆膜机打压力、送膜、切边操作需注意什么问题？

24. 检查覆膜质量的主要内容有哪些？

25. 覆膜机对加油部位与加油周期是怎样要求的？

26. 覆膜机进膜涂胶部分易出现什么故障？

27. 覆膜机的烘道和电器控制部分易出现什么故障？

28. 覆膜机收料部分易出现什么故障？

29. 印刷品墨层状况及墨层厚度对覆膜质量有什么影响？

30. 印刷品印刷油墨的类型对覆膜质量有什么影响？

31. 印刷品油墨冲淡剂的使用对覆膜质量有什么影响？

32. 燥油的加放对覆膜质量有什么影响？

33. 喷粉的加放对覆膜质量有什么影响？

34. 金、银墨印刷品对覆膜质量有什么影响？

35. 印刷品墨层干燥状况对覆膜质量有什么影响？

36. 覆膜车间的环境相对湿度对覆膜质量有什么影响？

37. 复合温度对覆膜质量有什么影响？

38. 复合压力与覆膜质量有什么关系？

39. 黏合剂的涂布状况对覆膜质量有什么影响？

40. BOPP薄膜放卷速度、复合成品收卷速度变化对纸塑复合产品质量的影响是什么？

41. 试机覆膜时，应做什么抽检测试？

42. 即涂覆膜常出现皱纸故障的原因是什么？
如何排除？

43. 什么叫覆膜的出膜与亏膜故障？

44. 即涂覆膜常见黏合不良故障产生的原因是什么？
如何排除？

45．即涂覆膜常见“花膜”(起泡)故障的原因是什么？如何排除？

46．即涂覆膜常出现涂覆不匀故障的原因是什么？如何排除？

47．即涂覆膜常出现皱膜故障的原因是什么？如何排除？

……
第二章 印刷品立体效果的加工
第三章 印刷品表面金属光泽的加工
第四章 印刷品的功能性加工
第五章 印刷品的成型加工
第六章 书刊、本册类印刷品的装订加工
第七章 报纸印后加工
第八章 数码印刷品的印后加工
主要参考书目

章节摘录

采用平压平烫印机进行大面积烫印或烫印表面光滑无孔的基材时，因烫印箔与基材之间的空气无法排出，阻止了烫印箔与基材很好的黏合，所以会出现无法烫印或出现气泡的现象。

圆压圆烫印的特点主要在于线性接触，在烫印细节的表现和大面积实地烫印转移上，相对于平压平的面接触烫印来说，效果更好，但对于三维烫印来说，圆压圆烫印的表现就不如平压平了。

对于一些设计比较复杂的，必须通过多次烫印才能完成的印件来说，平压平烫印的适应性也更灵活。

在覆膜后的纸张上烫印时，因为要求电化铝与薄膜的热接触时间不能过长，但又要保证电化铝能正常转移，故在采用同种覆膜用电化铝的情况下，只有圆压平的烫印方式才能胜任。

因为圆压平烫印方式为线接触，整张纸烫印时间较长，但均匀分布于每一线上的接触时间很短，从而不致破坏覆膜层，且温度均匀，更能显现出烫印电化铝的亮丽效果。

当烫印大面积电化铝（如实地、通版线条）时，圆压平烫印方式也优于平压平烫印方式。

因为圆压平的线接触方式更易于电化铝剥离及空气的彻底排除，有效地解决了平压平烫印中常出现的烫印不实及糊版和难于控制薄纸的走纸平稳性等现象。

平压平烫金机虽然在解决烫印精度上存在较大困难，但烫印速度快，适于加工大批量的长版活。

……

编辑推荐

《印后加工500问》包括：印刷品的光泽加工；印刷品立体效果的加工；印刷品表面金属光泽的加工；印刷品的功能性加工；印刷品的成型加工；书刊、本册类印刷品的装订加工；报纸印后加工；数码印刷品的印后加工。

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com