



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

细节决定成败（续）

细节决定成败（续）

[作者：李玉山 转贴自：本站原创 点击数：27 文章录入：admin]

第二部分：印刷方面

问题一，贴版胶带的使用及贴版操作不规范。

在柔性版材的发展初期，柔性版专用贴版胶带的发展不很成熟，其功能主要只是将感光树脂版材固定在柔性版印刷滚筒或套筒上，并不具备现在常用贴版胶带的一些其它的辅助功能，如：部分地代替印刷衬垫以减轻印刷冲击力的作用。在柔性版材发展初期，柔性版材的厚度往往较厚，因为人们可以利用其厚度来代替一部分贴版胶带和衬垫的功能以取得较好的印刷效果。随着对柔性版印刷质量要求的越来越高及各种辅助材料的发展，柔性版也越来越向着薄版的方向发展，直到今天，在瓦楞纸板直接印刷领域，已经可以用2.23mm厚的印版印刷出品质良好的印刷品，而在标签和软包装印刷领域，1.14mm甚至0.76mm厚度的柔性版材的应用则越来越普及，取得这一成就，柔性版贴版胶带的发展功不可没。今天，各种不同厚度、不同胶水类型、不同粘性强度以及不同基材的性能优异的柔性版贴版胶带，已能满足我们不同的应用要求。

但是，在一些印刷企业，一方面，受没有专业贴版设备的限制，很多印版的位置只能依靠用尺来进行定位，在印刷多色套印时，由于印刷套印不准，常需停机调整印版位置，浪费了大量的时间；另一方面，一些质量不合格的贴版胶带还在大量使用，甚至只用普通的双面胶带来代替专业的贴版胶带。这些胶带在长时间印刷时很难保证稳定的印刷特性，不仅印刷效果差，而且在卸版时，印版背面往往残留着大量残胶，如不清洁干净，将破坏印版的平整度，再次印刷时，印版的印刷寿命会因平整度遭破坏而大大缩短。

通常，我们可以将贴版胶带大致分为以下三种：

第一种，硬质偏实地印刷贴版胶带。

硬质的聚乙烯泡棉能最大限度地确保油墨密度，同时仍能兼顾网点的印刷效果，适用于既有实地印刷又有网点印刷但以实地印刷为主时的印件。

第二种，标准综合印刷贴版胶带。

标准综合印刷贴版胶带的聚乙烯泡棉的硬度介于软硬之间，用于实地印刷和网点印刷同时出现的综合印刷，在实地印刷部分确保油墨密度，而在网点印刷部分有助于减少网点扩大值，有助于获得完美平衡的综合印刷效果。

第三种，软质偏网点印刷贴版专用双面胶带。

软质的聚乙烯泡棉在减少网点扩大的同时，还可平衡实地油墨密度，当既有实地印刷又有网点印刷但以网点印刷为主时，有助于获得完美的综合印刷效果，在高质量网点印刷中，柔软的聚乙烯泡棉基材具有可压缩性强和可恢复性，有助于减少网点扩大值。要想获得完美的印刷质量，印刷材料、机器、印版、油墨及各种辅助材料均应完美匹配。对于贴版胶带，应该根据不同的印件选择适合的贴版专用双面胶带，杜绝使用一些质量不合格的贴版胶带甚至普通的双面胶带。同时，对于柔性版印刷过程中的贴版操作，我们始终认为这是一个非常重要的部分。在一些印刷企业，不规范的贴版操作非常普遍，值得我们加以关注。为了取得更好的印刷效果，在贴版和印刷时我们应注意以下几点：

- (1)在贴版之前，将版材、胶带和贴版滚筒置于同一室温下一段时间；
- (2)在贴版之前，必须将印版与贴版滚筒清洁干净；
- (3)如果在套筒上贴版，必须用最小的空气压力以防止套筒变形；
- (4)切勿将胶带切得与印版面积一样大，胶带应稍大于印版面积；
- (5)胶带的结合处应与印版的结合处错开；
- (6)贴胶带时，最好用橡皮刮板以平行扫过的方式将胶带均匀贴于滚筒上，在胶带与版辊间不能留有气泡；
- (7)在确定印版的位置前，应避免印版与胶带过早接触，确定印刷位置后，边除去胶带保护层边将印版用橡皮滚以平行扫过的方式贴于胶带上；
- (8)在印刷过程中清洁印版时，应避免清洁剂接触胶带，以免破坏胶带；
- (9)将印版从胶带上卸下时，印版及胶带之间夹角应不大于90度。

问题二，贴版滚筒不干净。

由于柔性版印刷属于轻压力印刷，因此，保证印刷的平整性非常重要，除了印版、印刷材料的平整度及机器本身的精度会影响印刷的平整性外，使用的各种印刷辅助材料的质量也直接影响到印刷的平整性。在一些印刷企业，笔者发现，由于所使用贴版胶带的质量不合格而破坏印刷平整性的现象非常普遍。主要表现在两方面：一方面，由于胶带质量不合格的原因，将胶带从印版或贴版滚筒剥离后，印版或滚筒上还残留着大量的残胶，再次印刷时，如没有将印版背面或贴版滚筒上残胶清除干净，极易破坏印刷的平整性。另一方面，印刷操作人员不注重细节处理，没有养成良好的操作习惯，在印刷停机调整印版位置时，直接将残留的胶带粘在贴版滚筒上，长期积累，贴版滚筒上残留着大量的残胶，也破坏印刷的平整性。

问题三，版材裁切不当。

很多印刷操作工都遇到过这样的问题，当他们将印版从贴版滚筒上卸下时，很容易将印版撕裂，很多时候，他们都会怀疑是印版的质量问题导致印版易被撕裂。其实，问题产生的原因之一是在制版或印刷时贴版裁切版材操作不当所致。不管是在制版时还是印刷贴版时，在同一版切口方向上，应尽量只一刀将版材切下，如果用两刀或两刀以上，在两刀相交的版材片基上就很容易

留下一个缺口，这样，将印版从贴版滚筒上卸下时，如果缺口两边用力不均或只从缺口一边开始往下撕版，印版极易从缺口处撕裂。

在瓦楞纸板印刷中，这种撕裂印版的现象更加常见，除了与印版面积大有关系外，还与制版时为了节省版材穿插排版有关。制版时会将独立小版穿插于其它版材空白部分，贴版时再将独立小版切下，被切印版往往会形成十字交叉的缺口，在印刷过程中，如因套印或其它问题需要移动印版位置时，或在印刷结束后，将印版从贴版滚筒上卸下时，这种十字交叉的缺口非常容易导致印版被撕裂（见图7）。

对于这种情况，我们最好将切口切成圆弧形或在印版内切开，以避免形成十字交叉缺口（见图8），这样就可以有效地避免印版撕裂现象的发生。

问题四，印版的清洁与保存不当。

很多企业反映，柔性版在第一次印刷时使用正常，但隔一段时间再次印刷时，就会出现很多问题，如：印版网点扩大较第一次印刷时严重，印版易脏常常需要停机擦版，印刷套印不准和印版的印刷寿命缩短等，这是为什么呢？

笔者发现，很多印刷操作工对印刷后的印版清洁和保存不够重视，一方面，不能在印刷结束立即将印版清洗干净，而是等有空时再清洁印版，或者根本不清洁印版就直接保存，这样，大量的油墨残存于印版上特别网点之间，等油墨干燥后，干燥的油墨填没了网点空隙，印版再次印刷时，网点空隙很容易堵塞，需经常停机擦版，严重影响了生产效率，而且残存的腐蚀性较强的油墨如UV油墨在印版保存过程中则会不断侵蚀印版，造成印版脱层或印版裂开。另一方面，印版没有避光保存，甚至将印版直接保存于印刷车间中，印版储藏室没有温度、湿度控制装置，印版长时间置于高温潮湿环境中，严重影响了印版的印刷寿命。

另外，柔性印版保存一段时间后会发生收缩与印版变薄的现象，三个月之后印版收缩与印版变薄现象才停止。因此，一套印版应以同一种保存方式予以保存，这样才能保证一套印版中的每一块印版的收缩与变薄趋于一致，不会影响印刷的套准，如果新版与旧版混用，由于新制印版通常较厚，则有可能会导致新旧版套印不准。

因此，对于想重复印刷的印版，不管是使用水墨、醇溶性墨还是UV墨印刷，在保存前必须对其进行彻底的清洁，包括印版表面、网点侧面及印版底基上的油墨均需仔细的清洁。清洁后的印版应避光存放，储藏室应保持干燥，温度保持在10℃~25℃，相对湿度保持在55%~60%，这样才能延长印版的使用寿命，并最大限度地保证不同批次的印刷效果的一致性。

笔者结合了在跟踪柔性版制版及印刷过程中发现的一些问题，对柔性版制版及印刷中人们常常不太注意的小问题加以总结并进行了简单的探讨。俗话说，细节决定成败，只有真正注意并解决好了这些不起眼的小问题，柔印才能发展得更快、更好，才能在激烈的竞争中立于不败之地。※

作者单位：富林特集团印刷版材

关键词：柔性版制版 曝光 光量 烘版 粘胶带 清洁

[上一篇文章：柔版印刷机纸带走纸操作](#)

[下一篇文章：影响柔印产品质量之要素](#)

[【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