

# 桂林彩盒生产厂家

发布日期: 2025-09-24

在生产彩盒过程中，面纸、瓦楞纸板在吸收水分后伸长的起伏随吸收水分的添加而添加，因而我们能够选用较高固含量的裱坑胶水来改进裱坑时纸板的翘曲缺点。固含量越高，胶水所含的水份越少，并且固含量高的胶水，单位面积纸板的涂胶量能够削减，因而可以确保单位面积纸板吸收水份很多削减，然后到达改进翘曲的目的。为了确保纸板在裱坑过程中不呈现翘曲缺点，工厂在订货平板涂布白纸或进行卷筒开平张时必定要坚持白纸的竖纹与长边平行。并且由于短边为横纹方向，长边为竖纹方向，其纸幅缩短的相对值较横纹印刷要小得多，然后能够减轻翘曲的幅度。实践标明，假如彩纸反面吸水性较低，与之贴合的瓦纸吸水性高，则胶水中的水份大部分被瓦纸吸收，彩纸由于吸收水份少而弹性起伏小，因而裱出来的纸板显着平直。但主张防止在潮湿气候这样操作，容易因纸板软而被客户投诉。此外，在进行裱坑的过程中，对刚完结裱坑的纸板选用正反相对的方法进行堆垛叠压，也可在一定程度上改进纸板翘曲。关于完结裱坑且翘曲严峻的纸板，比较可行且有用的方法则是在上面施加必定的重压，经过一段时间后，翘曲的纸板会有较显着地改进，进而使得做出来的彩盒包装，立体感强，表面平整。彩盒定制批发，就选深圳阳光纸品，让您满意，欢迎您的来电哦！桂林彩盒生产厂家

都说礼轻情意重，但是没有彩盒包装来进行装饰，也彰显不出礼物的贵重，而彩盒包装在加工过程中，通常采用对裱工艺，而对裱工艺十分复杂，在制作时通常会遇到以下几个问题：1. 彩盒包装出现翘角现象。出现这种情况的主要原因是贴的张数太多，而导致纸板边沿的胶已干而不能粘住。2. 彩盒包装纸的湿度太大，特别是针对金卡的平贴。主要是由于金卡纸对水份的渗透和散失能力很差，而普通的平贴胶其含水量本身较高。所以通常用快干胶或将产品展开置于阳光下晾晒来解决。3. 所裱瓦或平贴的彩盒，假如在空气湿度较大的环境下，放置时间稍长会出现变黄等现象。主要是由于部分厂家采用了含碱性很大的水玻璃胶或淀粉胶所致。所以为了保证彩盒包装的质量我们应该选用质量较好的平贴和瓦楞胶。4. 彩盒包装出现脱层现象，主要由于粘接剂的强度不够所致，建议选用一些正规厂家的产品，这样既能保证强度，减少湿度，增加挺度，又能进步彩盒包装产品质量和档次。随着时代的进步，人们的生活水平在逐渐增高，使用彩盒包装来装饰礼物的人越来越多，了解彩盒包装对裱工艺中出现的问题，将其解决后，才能更好的利用彩盒包装。桂林彩盒生产厂家彩盒定制批发，就选深圳阳光纸品，让您满意，欢迎您的来电！

采用胶印方式印制瓦楞彩盒面纸，可以获得鲜艳的色彩、细腻的层次，但也会存在一些问题。在彩盒采用胶印机印刷瓦楞彩盒面纸时，在设计上的要求比较宽松，但需要注意以下几点。（1）连续调图案的密度分布要均匀，并要按色别区分挂网角度。主体色应为原色或间色，能利用专色的尽量不要设计成多色套印。（2）含有大面积实地套印的，不要再设计同色套印的细小图案或文字。如果需要烫印，则设计的实地烫印面积不宜太大，以免由于压力不实而造成烫印漏白；烫印的文字也不宜太小，否则会糊字、糊版。（3）避免沿印刷方向设计长条实地，以免在串墨辊的串墨作

用下使周围的空白部分受到长条边缘印色的影响。（4）避免设计大面积深暗色调的实地，因为胶印的墨层厚度不可能像网印那样厚实，如果非要达到设计的那种深暗效果可能要印两遍，这会给印刷和印后加工带来麻烦。（5）设计时条形码不宜采用套印，因为左、右上角易出现甩角或起皱，特别是印刷面积较大的纸箱面纸时尤为明显，这会使条形码产生重影、变形。而且，条形码的线条方向要尽量与印刷方向相同，做到以上几点，在瓦楞彩盒面纸印刷时，就能保证完美的输出。

彩盒类包装产品在出产中经常出现颜色的偏色问题，如中性灰偏色等，然后影响产品质量，这除了设备本身、彩盒印刷工人水平存在的问题之外，关键一个问题是企业没能进行有效的颜色管理和油墨的合理运用。颜色管理即管理人们对颜色的感觉，目的是使在整个图像复制的工艺流程中完成不合色之间的转换，以担保图像颜色从输入显示到输出中所显示的外观尽可以匹配，抵达原稿与复制品的颜色一致。图像复制需阅历图像的获取、措置加工、分色、印刷等多个阶段，在每个阶段，颜色信息将按照那时所运用设备的呈色事理及颜色描写特征进行显示。不同的扫描与显示设备对一致张原稿会有不同的颜色显示。采用RGB三色呈色的显示屏与四色呈色的印刷油墨之间的颜色表达不一样，加之不同的运用将RGB数据转换成CMYK也缺乏一致性，运用不同的纸张和油墨，取得的印刷品也不一样。因此，必需经由颜色管理对出产系统中的各类设备和介质上的颜色恢复加以节制，才能输出客户满意的彩盒印刷效果。深圳阳光纸品是一家专业生产彩盒包装的公司，期待您的光临！

一个彩盒的诞生，要从制版开始，然后印刷、覆膜、裱糊、模切、粘糊成形等。以印刷为例，印刷机每小时可印刷1万6000张彩盒面纸，如果只是做几百个彩盒的话，机台上调机所占用的时间，印刷产生的损耗都会过高，同样的时间同样的人工可以生产更多数量的彩盒。再有，包装彩盒厂的流水线工人多数是靠计件数量获取劳动报酬，每一个彩盒对于工人来说也是熟能生巧的过程，数量越多，后面工人生产效率就会越高，同样收入也会增加。小批量的彩盒对于包装厂来说既没有利润还会占用大量时间及人工，所以印刷厂一般是不愿意接收这样的订单。阳光纸品是一家包装彩盒印刷厂家，专注各行业包装彩盒印刷定制。无论数量多少，一个起做，一站式包装彩盒印刷定制，让您省时省钱更省心。彩盒定制批发，就选深圳阳光纸品，用户的信赖之选，欢迎您的来电哦！桂林彩盒生产厂家

彩盒定制批发，就选深圳阳光纸品，用户的信赖之选，有需要的不要错过哦！桂林彩盒生产厂家

印刷机在印刷瓦楞彩盒面纸时，与胶印机有关的印刷故障较多，可以归纳为以下几种。（1）套印不准。机器的套印精度不够，应当进行大修；橡皮布松动；印版版夹松动；机组之间纸张的交接不稳定；递纸牙开牙、闭牙不良；开闭牙弹簧断裂或油眼缺油、锈死。（2）水杠、墨杠。一般都是由于水辊、墨辊的接触压力不匀造成的。此外，还要检查墨辊和水辊的轴承是否卡死或隙动。印刷中还要注意水墨平衡的控制。（3）网点增大或缩小，甚至丢失。压力是否合适；橡皮布是否老化或轧伤；印刷机各滚筒柱面是否磨损或夹有油垢等异物。有规则的网点增大有可能是传动齿轮缺齿或齿间夹有铁屑、异物；滚筒轴承损坏，使网点横向呈杠形增大，随后又缩小；橡皮布弹力不良，或印刷压力太大，超过了橡皮布的弹性限度。（4）粘脏打花。由于瓦楞彩盒面纸的定量较高，一般在 $180\text{g}/\text{m}^2$ 以上，挺度高，卷绕性差，但反弹性强，容易产生粘脏打花现象，因

此，在印刷机组中应根据模切位定位防打花装置，必要时还可在过纸滚筒上对应于无墨或少墨的部位加垫海绵垫。处理好以上这些，就能保证印刷瓦楞彩盒面纸色彩艳丽，饱满。桂林彩盒生产厂家

深圳市华冠彩纸盒纸制品有限公司总部位于深圳市龙岗区平湖街道同富路13号A栋3楼，是一家印刷图案设计。纸类包装容器的生产和销售。纸盒，彩盒，飞机盒，纸袋，纸卡，等纸制品的生产和销售。如礼品包装盒，水果包装盒，电子产品包装盒，月饼包装盒，玩具包装盒，茶叶包装盒，等各种产品需要的纸质包装盒。的公司。公司自创立以来，投身于纸盒，彩盒，包装盒，白盒，是包装的主力军。阳光纸品始终以本分踏实的精神和必胜的信念，影响并带动团队取得成功。阳光纸品创始人李刚，始终关注客户，创新科技，竭诚为客户提供良好的服务。