

<<印刷橡皮布用户使用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<印刷橡皮布用户使用技术手册>>

13位ISBN编号：9787514205060

10位ISBN编号：7514205063

出版时间：2012-7

出版时间：印刷工业出版社

作者：徐毛清 编

页数：126

字数：200000

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>

## <<印刷橡皮布用户使用技术手册>>

### 内容概要

《印刷橡皮布用户使用技术手册》由徐毛清主编，重点介绍目前世界上通用的气垫橡皮布技术，并将国际标准和绿色环保理念延伸到橡皮布的制造和检测，可以提高印刷企业对橡皮布的认识和有效地指导企业的选用，具有先进技术的引导性。

通过印刷橡皮布使用案例说明新型气垫橡皮布的使用技巧和服务理念，引导印刷企业转变观念，如何与供应商共同提高橡皮布的使用效益，促进国产高档橡皮布的推广使用。

全书图文并茂，文字叙述与技术图表结合，实用性与技术性统一，是近年来印刷业具有创新性和实用性的专业书籍。

# <<印刷橡皮布用户使用技术手册>>

## 书籍目录

### 第一章 印刷橡皮布概述

#### 第一节 印刷橡皮布的分类

#### 第二节 印刷橡皮布结构

#### 第三节 印刷橡皮布的设计指标与印刷适性的关系

### 第二章 印刷橡皮布的发展历程

#### 第一节 气垫橡皮布的诞生

#### 第二节 气垫橡皮布的发展

#### 第三节 经济全球化环境下的橡皮布分布格局

#### 第四节 我国印刷橡皮布产业发展

#### 第五节 上海新星橡皮布民族品牌异军突起

### 第三章 印刷橡皮布的技术质量设计

#### 第一节 与橡皮布相关的橡胶基础知识

#### 第二节 主要原材料及技术质量要求

#### 第三节 未硫化胶的技术指标及测试

#### 第四节 硫化胶的性能测试及试样准备

### 第四章 印刷橡皮布制造工艺及绿色环保要求

#### 第一节 橡皮布生产工艺基本流程

#### 第二节 印刷橡皮布的制造

#### 第三节 印刷橡皮布生产工艺的发展和演变

#### 第四节 印刷行业转型升级及绿色环保

#### 第五节 压延法取代涂布法

#### 第六节 ISO 9001质量管理体系

#### 第七节 印刷橡皮布常见疵点及解决办法

#### 第八节 印刷橡皮布技术要素与质量检测

### 第五章 印刷橡皮布的后道加工环节

#### 第一节 印刷橡皮布的包装

#### 第二节 印刷橡皮布的储存和运输

#### 第三节 印刷橡皮布的裁切

#### 第四节 铝夹橡皮布

### 第六章 正确选择和使用印刷橡皮布

#### 第一节 选择合适的印刷橡皮布

#### 第二节 正确使用印刷橡皮布

### 第七章 印刷橡皮布故障及排除

### 第八章 印刷橡皮布技术服务案例选

#### 附录一 《新星5001型高速气垫橡皮布测试报告》摘录

#### 附录二 国际标准ISO 12636—1998《印刷技术胶印橡皮布》

#### 附录三 上海市企业标准Q/TGQY 3—2009《高速气垫式胶印印刷橡皮布》

#### 附录四 橡皮布相关计量单位换算表

#### 附录五 橡皮布技术名词中英文对照

## &lt;&lt;印刷橡皮布用户使用技术手册&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：两种不同的硫化工艺是：裹纸硫化罐整体硫化和鼓式硫化机连续硫化。

1.裹纸硫化罐整体硫化 将涂好面层即将硫化的橡皮布半成品在裹纸机上均匀地裹上一层纸，然后送进硫化罐内硫化24小时。

如图4—5所示为硫化罐。

2.鼓式硫化机连续硫化 将涂好面层即将硫化的橡皮布半成品，直接放到鼓式硫化机的不锈钢板和热鼓之间，随着热鼓的转动，橡皮布被连续进行硫化，60平方米的橡皮布连续硫化一般10个小时左右，国内印刷橡皮布制造企业一般都实施鼓式硫化机连续硫化工艺。

如图4—6所示为鼓式硫化机。

3.工艺特点分析 这两个工艺各有特点，在较早的时候，橡皮布是不经打磨的，这就要求涂布机十分精密，因为涂布后的不平整度基本就是橡皮布成品不平整度。

裹纸有两个用途，一是作隔离纸使用，防止硫化时，橡皮布面胶与底布粘连；二是作橡皮布表面粗糙度成形使用。

橡皮布制造企业变换各种有不同粗糙度，甚至不同纹路的纸，覆在橡皮布表面上，硫化后，就成了该橡皮布的粗糙度，同时也形成了厚度和不平整度。

由于硫化后橡皮布厚度会有一些的变化，所以要计算好涂布厚度，尺寸及不平整度。

整个工艺过程是很精密、很细致，一点也不能出差错。

在查阅早年的国外橡皮布制造企业的宣传样张中就可发现，当年橡皮布的不平整度都在0.03mm以上，厚度误差也都在0.03mm以上、-0.03mm以下（现在一般都是0.015~0.02mm）。

橡皮布制造技术发展有两个突破点。

（1）硫化后增加打磨工艺，由皮革打磨机（辊式）和不锈钢板、木层板打磨机（带式）改装而成的橡皮布打磨机开始应用。

橡皮布的粗糙度、厚度、不平整度完全由打磨工序来决定，使得用纸表面粗糙度来决定橡皮布表面粗糙的历史结束了（后来仍实施这一工艺的裹纸，仅起隔离作用）。

（2）橡皮布气垫层由原来化学发泡工艺转变成微球体发泡工艺，笔者查阅了国外近百项专利，发现20世纪60年代、70年代早期的气垫层发明专利集中在化学发泡工艺上，70年代后期到80年代的气垫层发明专利都是微球体发泡工艺。

为什么微球体发泡工艺的应用，可以用鼓式硫化机连续硫化了呢？

硫化罐整体硫化是将裹纸后的整卷橡皮布放进硫化罐硫化，在硫化罐里受的压力是整卷的，所以对发泡层影响不大，而鼓式硫化机连续硫化是将橡皮布放在不锈钢板与热鼓之间在一定的压力下通过的，上下的压力往往会将发泡层里的泡压扁而影响气垫层的压缩回弹力。

## <<印刷橡皮布用户使用技术手册>>

### 编辑推荐

《印刷橡皮布用户使用技术手册》图文并茂，文字叙述与技术图表结合，实用性与技术性统一，是近年来印刷业具有创新性和实用性的专业书籍。

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>