

打标工艺：皮标

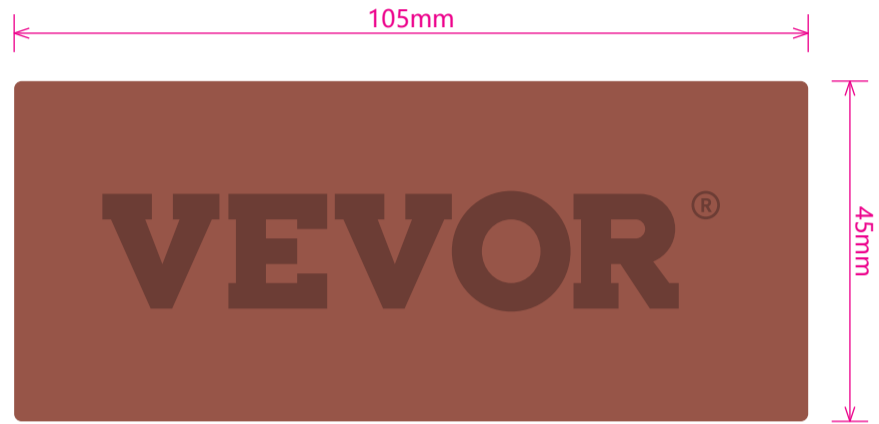
尺寸要求：105\*45mm

产品实物图(参考图)：



SKU1/SKU2

产品丝印位置1:1标注图：



丝印技术要求：

- 外观表面无明显脏污、落底、漏印、模糊/断线、丝印厚薄不均匀、错位、刮伤等不良现象。
- 印刷内容、字体、字号、CMYK值(色标)、图案、位置要求与样品一致，文字不允许有锯齿现象。
- 附着力测试：先用纯棉布蘸无水酒精(浓度>99.5%)对印刷部位脱脂，等其干燥后将3M600胶带粘在印刷区域，并使用铅笔橡皮擦擦拭接触部位以加强胶带与待测区之接触面积，静置(90±30)s后;用手抓住胶带的一端，在垂直方向迅速扯下胶带，同一位置测试5次，当印刷无可视性脱落时为合格。
- 耐醇性测试：用纯棉布蘸满无水酒精(浓度>99.5%)，包在专用的500g砝码头上(包上棉布后测试头的面积约为1cm²)，以40~60次/分钟的速度.20 mm左右的行程.在样本表面来回擦拭50个循环。结果判定:允许字体有轻微的磨损及退色，但要求字体内容仍完整且清晰可认。
- 耐磨性测试：用专用的日本砂质橡皮(橡皮型号:LER902K)，施加500g的载荷，以40次/分钟~60次/分钟的速度，以20mm左右的行程，在样本表面来回磨擦50个循环。结果判定:允许字体有轻微的磨损及退色，但要求字体内容仍完整且清晰可认。
- 必须符合ROHS环保要求

镭射技术要求：

- 外观表面无明显脏污、落底、漏雕、模糊/断线、披锋、气泡、刮伤、雕穿等不良现象。
- 印刷内容、字体、图案、位置要求与样品一致，文字大小统一，文字不允许有锯齿，字体腐蚀现象。
- 耐醇性测试：用纯棉布蘸满无水酒精(浓度>99.5%)，包在专用的500g砝码头上(包上棉布后测试头的面积约为1cm²)，以40~60次/分钟的速度.20 mm左右的行程.在样本表面来回擦拭50个循环。结果判定:油漆层不变色，不落底材为合格

商标丝印工艺需知：

丝印油墨参照表 (仅供参考, 具体根据油墨师傅调配执行)	丝印厂家自检	自检方式
纸张 油性油墨、水性油墨、高光型油墨、半亮光型油墨、蒸发干燥型油墨、自然干燥型油墨、涂料纸型油墨、塑料合成纸型油墨、板纸纸箱型油墨。	1.异物：丝印后，涂膜附着灰尘或点状、丝状异物。 2.露底：由于丝印位置丝印太薄露底色。 3.漏印：要求丝印位置未丝印到。	1.工具及材料：3M-600胶纸、棉球、乙醇、测力计、软橡皮、棉签等。 2.丝印附着力测试：用3M-600胶纸贴于丝印面，手持胶纸一端与被测面成45度角方向迅速剥离，同一位置重复3~4次。检查被剥离面丝印完好剥离通过，丝印脱落则拒收。同时，用95%乙醇棉球用力5~6N来回擦3次，不掉色、没有颜色深度变化即为通过。
塑料 聚氨酯用油墨、苯乙烯用油墨、聚乙烯用油墨、丙烯酸用油墨、聚丙烯、醋酸、赛璐珞、聚酯树脂用油墨	4.模糊、断线：丝印不良致丝印线条和图案粗细不均，模糊不清，字迹局部不相连。 5.丝印厚薄不均匀：由于丝印操作不当，造成点线或图案的丝印层厚薄不均。	3.丝印耐磨性测试：将被测件固定在测力计上，用软橡皮对丝印部位来回摩擦，测力计力度在(5±1N)，一个来回计一次，测试950~1000次。确认测试后的丝印部位亮度，颜色深度不能有变化，丝印不能有残缺，此为合格。
织物 水性油墨、油性油墨、乳液型油墨等	6.错位：由于丝印位置不准，丝印位偏移。 7.附着力差：丝印涂膜附着不力，用3M-810胶纸可粘掉。	4.用棉签蘸取95%的乙醇溶液擦拭被测表面3~5次，风干后观察测试面丝印，被测表面应无光泽变化，无沾手或被溶解现象。若有，即为严重缺点
木材 水性墨、油性墨	8.针孔：涂膜表面能看见针眼状小孔。 9.擦伤、刮痕：丝印后保护不善造成。 10.杂色、污渍：非丝印颜色附着在丝印面上。	
金属 铝、铁、铜、不锈钢等不同金属专用油墨，包括蒸发干燥型、氧化聚合型、二液反应型油墨等。	11.色差：和标准色板相比颜色有偏差。	
皮革 皮革用油墨		
电路板 导电性油墨、耐腐蚀性油墨、耐电镀及耐碱和耐碱性油墨		
陶瓷/玻璃 陶瓷玻璃器皿用油墨		

**注：请提前安排打样，整机实物拍照发司顺工业设计师确认后，才能批量大货生产！**

注意：工艺对应售后网站字体高度

- 贴纸镭雕字体高度>1.2mm;
- 丝印字体高度>2.5mm;
- 一体注塑刺绣字体高度>5mm;
- 压铸字体高度10mm;

打标工艺: 布标

尺寸要求: 35\*24mm (展开尺寸)

颜色要求:



VEVOR 司顺橙色  
C0 M77 Y90 K0  
R248 G93 B24  
PANTONE Orange 021C



黑色  
PANTONE BLAC

产品实物图(参考图):



布标缝制位置

SKU3~SKU10

产品丝印位置1:1标注图:



丝印技术要求:

- 外观表面无明显脏污、落底、漏印、模糊/断线、丝印厚薄不均匀、错位、刮伤等不良现象。
- 印刷内容、字体、字号、CMYK值(色标)、图案、位置要求与样品一致,文字不允许有锯齿现象。
- 附着测试:先用纯棉布蘸无水酒精(浓度>99.5%)对印刷部位脱脂,等其干燥后将3M600胶带粘在印刷区域,并使用铅笔橡皮擦擦拭接触部位以加强胶带与待测区之接触面积,静置(90±30)s后;用手抓住胶带的一端,在垂直方向迅速扯下胶带,同一位置测试5次,当印刷无可视性脱落时为合格。
- 耐醇性测试:用纯棉布蘸无水酒精(浓度>99.5%),包在专用的500g砝码头上(包上棉布后测试头的面积约为1cm<sup>2</sup>),以40~60次/分钟的速度.20 mm左右的行程.在样本表面来回擦拭50个循环.结果判定:允许字体有轻微的磨损及褪色,但要求字体内容仍完整且清晰可认。
- 耐磨性测试:用专用的日本砂质橡皮(橡皮型号:LER902K),施加500g的载荷,以40次/分钟~60次/分钟的速度,以20mm左右的行程,在样本表面来回磨擦50个循环.结果判定:允许字体有轻微的磨损及褪色,但要求字体内容仍完整且清晰可认。
- 必须符合ROHS环保要求

镭射技术要求:

- 外观表面无明显脏污、落底、漏雕、模糊/断线、披锋、气泡、刮伤、雕穿等不良现象。
- 印刷内容、字体、图案、位置要求与样品一致,文字大小统一,文字不允许有锯齿,字体腐蚀现象。
- 耐醇性测试:用纯棉布蘸无水酒精(浓度>99.5%),包在专用的500g砝码头上(包上棉布后测试头的面积约为1cm<sup>2</sup>),以40~60次/分钟的速度.20 mm左右的行程.在样本表面来回擦拭50个循环.结果判定:油漆层不变色,不落底材为合格

商标丝印工艺需知:

丝印油墨参照表 (仅供参考,具体根据油墨师傅调配执行)	丝印厂家自检	自检方式
纸张 油性油墨、水性油墨、高光型油墨、半亮光型油墨、蒸发干燥型油墨、自然干燥型油墨、涂料型油墨、塑料合成纸型油墨、板纸纸箱型油墨。	1.异物:丝印后,涂膜附着灰尘或点状、丝状异物。 2.露底:由于丝印位置丝印太薄露底色。 3.漏印:要求丝印位置未丝印到。	1.工具及材料:3M-600胶纸、棉球、乙醇、测力计、软橡皮、棉签等。 2.丝印抗磨擦力测试:用3M-600胶纸贴于丝印面,手持胶纸一端与被测面成45度角方向迅速拉离,同一位置重复3~4次.检查被测面丝印完好则通过,丝印脱落则拒收.同时,用95%乙醇棉球用力5~6N来回擦3次,不掉色、没有颜色深度变化即为通过。
塑料 聚氨酯用油墨、苯乙烯用油墨、聚乙烯用油墨、丙烯酸油墨、聚丙烯、醋酸、赛璐珞、聚酯树脂用油墨。	4.模糊、断线:丝印不良致丝印线条和图案粗细不均,模糊不清,字线局部不相连。 5.丝印厚薄不均匀:由于丝印操作不当,造成点线或图案的丝印层厚薄不均。	3.丝印附磨擦力测试:将被测件固定在测力计上,用软橡皮对丝印部位来回摩擦,测力计力度在(5±1N),一个来回计一次,测试950~1000次.确认测试后的丝印部位亮度,颜色深度不能有变化,丝印不能有残缺,此为合格。
织物 水性油墨、油性油墨、乳液型油墨等	6.错位:由于丝印位置不准,丝印位偏移。 7.附着力差:丝印涂膜附着不力,用3M-810胶纸可粘掉。	4.用棉签蘸取95%的乙醇溶液擦拭被测表面3~5次,风干后观察测试面丝印,被测表面应无光泽变化,无沾手或被溶解现象.若有,即为严重缺点
木材 水性墨、油性墨	8.针孔:涂膜表面能看见针眼状小孔。 9.擦伤、刮痕:丝印后保护不善造成。	
金属 铝、铁、铜、不锈钢等不同金属专用油墨,包括蒸发干燥型、氧化聚合型、二液反应型油墨等。	10.杂色、污渍:非丝印颜色附着在丝印面上。 11.色差:和标准色板相比颜色有偏差。	
皮革 皮革用油墨		
电路板 电导性油墨、耐腐蚀性油墨、耐电镀及耐碱和耐碱性油墨		
陶瓷/玻璃 陶瓷玻璃器皿用油墨		

**注:请提前安排打样,整机实物拍照发司顺工业设计师确认后,才能批量大货生产!**

注意:工艺对应售后网站字体高度

- 1.贴纸镭雕字体高度>1.2mm;
- 2.丝印字体高度>2.5mm;
- 3.一体注塑刺绣字体高度>5mm;
- 4.压铸字体高度10mm;