

# 服务 技术服务工程师

德国昆仑涂料有限公司拥有经验丰富的服务工程师分布全球各地，无论您在何时，所处何地，我们都在您的身边。

我们的技术专家遍布五大洲，在欧洲、亚洲、南北美洲都有他们的身影。我们与客户携手合作，连同世界一流设备制造商共同研发制订涂饰技术的解决方案。  
我们的技术服务队伍提供新技术指导、现场技术服务和高品质的产品技术保障。

如果您需要的进一步信息，请与我们联系或前来接洽我们在：

[www.klumpp-coatings.cn](http://www.klumpp-coatings.cn)

## 全球分佈



## 产品 数码印刷(强化地板)

KLUMPP 全球分佈 德国昆仑涂料 - 经验、持一的质量 - 全球

德国 Friedrich Klumpp GmbH Stuttgart (Headquarter) +49-711-98184-0	中国 Klumpp Woodcoatings Co. Ltd. Shanghai +86-21-50463-530	新加坡 Friedrich Klumpp GmbH & Co. KG Woodcoatings, Singapore +65-6754-7800	巴西 Klumpp Coatings do Brasil Ltda. Woodcoatings, Curitiba +55-41-32877007
德国 Friedrich Klumpp GmbH Wuppertal +49-202-283769-0	泰国 Friedrich Klumpp GmbH & Co. KG Woodcoatings, Bangkok +66-22-8438-18	印尼 P.T. Friedrich Klumpp Woodcoatings Indonesia, Semarang +62-76273-74 /-75	美国 Chemical Coatings Inc. Hickory +1-828-261-0325

公司简介  
昆仑涂料经历了四代的岁月，累积了丰富经验，对质量的执着和持续为客户服务的信念

产品  
我们提供高质量产品并可以满足客户各式涂装系统需求

服务  
满足个别客户需要并提供专项服务

全球  
我们为全球客户服务！

# 产品

## 我们为您的数码印刷表面增添价值

**历史回顾** 长期以来，采用胶合工艺通过热压机结合三聚氢胺装饰涂层薄膜制作的生产技术，这项生产技术即称它为 DPL 强化地板。

强化地板制作工艺经历多年沿用至今，现今新一代更新技术引用（Direct Printing Technology）“直接印刷工艺”的介入，在强化地板的生产过程中，已不再需要应用三聚氢胺装饰薄膜的生产工艺。现今创新的直接将木纹图案打印在HDF高密度板或MDF中密度板上的, 强化地板制作工艺，随后，将这些板材再涂饰多道UV涂料的涂饰既可。

**数码转印技术** 数码印刷不是一种新的技术；它已在包装工业中用了很长一段时间了。数字印刷技术在地板业中的使用是最近的创新之作，已成为强化地板制造业者具有吸引力的选择。

直接印刷技术和数字印刷技术在打印出的图案应用方法不同。数码印刷适用于使用先进的喷墨技术有别于直接辊涂转印的图案。应用这两种印刷的图案后都经多道紫外光固化涂料的涂层保护。

最大的区别是数码印刷的非接触过程。数码打印机可以轻松地涵盖如毛孔表面或边缘斜角。另一个关键好处是该系统的灵活性。数码印刷可进行小批量生产, 数量无仑少至一片也没问题。装饰图案的变化是在数码程序上, 它没有设定时间的浪费的生产与打印站线上更改的装饰图案。几乎无休止的设计选项。

**技术革新** 提供齐全的UV涂饰产品  
标准的数码印刷涂饰系统通常需要水性底漆作为基础色调，涂饰水性底漆后需要长距离的空气干燥机去除涂料中的水分子，然后才能进行数码喷涂工艺。全新的直接或数码印刷工艺完全可以使用UV快干底漆和UV色漆来实现。这系列产品可以节省长距离多设备组合的干燥设备，大大节约成本，缩短产品的生产周期，其优势可见如下：

UV快干底漆和和水性底漆的使用都是为了在地板表面生成一层光滑的表面，与传统型的水性底漆相比更显现印刷效果。这层漆膜耐久坚韧，适应各种UV印刷工艺。

只需要一台含有UV水性涂饰的设备，就可以快速缩短生产周期，减少多设备组合的设备投资，又增强了漆膜的耐刮擦性能，增添地板的价值。

我们为您增加地板的价值-体现全方位的3D逼真视觉效果

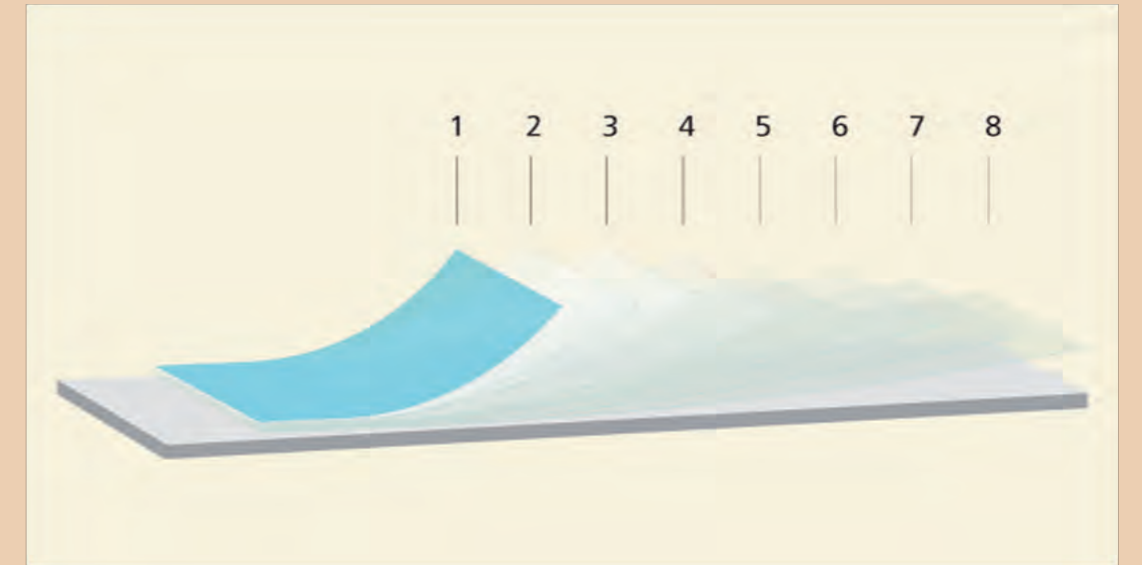
不论是采用直接印刷技术还是数码印刷技术生产强化地板都能带来巨大的商机，它们局限于单一产品的选择。值得一提的是其仿制自然木纹的纹理，更能显示它逼真及全方位的3D视觉效果更让您焕然一新感觉。

下一页图表中将清楚解释有关数码印刷与UV涂装程序

# 产品

## 层面观

- 涂层简介**
- 第一层：UV 耐刮擦面漆，建议涂饰量 8-10 g/m<sup>2</sup>
  - 第二层：3D 效果涂层，建议涂饰量 20 g/m<sup>2</sup>
  - 第三层：UV 砂光底漆，建议涂饰量 20-40 g/m<sup>2</sup>
  - 第四层：UV 耐磨底漆，建议涂饰量 20-50 g/m<sup>2</sup>
  - 第五层：数码转印层
  - 第六层：应用在HDP数码转印工艺中的UV白色底漆，建议涂饰量 40-50 g/m<sup>2</sup>
  - 第七层：UV 腻子，建议涂饰量 25 g/m<sup>2</sup>
  - 第八层：UV 水性底漆，建议涂饰量 10 g/m<sup>2</sup>



## 产品发展史

自90年代初昆仑逐步演化至技术领域的领先地位。

以下产品在科研部门的不断研究和改进下应运而生：

- 1994** 水性底漆和高固体底漆，借由此产品而提高了木材表面和涂料层的附着力
- 1995** 耐磨底漆的诞生增强了涂装后表面的耐磨性能
- 1998** 在纳米技术的影响下，耐刮擦UV涂料诞生了，其特性对涂装后表面的刮擦起到了一定的阻碍作用
- 2001** 防水产品，它能有效增强板材边缘的防水功能，从而能使涂装后的产品有更好的防水功能。
- 2002** 采用了自然油成分配制的紫外光固化油性涂料。
- 2005** 高密度板的直接印刷技术，为强化地板制造工业提供了新的生产方案。
- 2006** 倒角涂料 - 专为优化强化地板开发的产品。
- 2008** 为涂装后的地板提供附着力增强剂，为地板涂装修复工作提供更佳途径，即使是涂饰了面漆的表面修复也无须磨砂而达到良好附着效果。
- 2009** 为PVC产品增加耐刮擦及抗磨损涂装体系，增强了地板涂饰后的耐用性，并延长其使用寿命。  
3D立体涂饰及仿真木纹纹理的应用于直接辊涂印刷领域, 增加其外表的观感及触感。养护系列产品有：高固油、硬质蜡油（慢干，半亚光）、硬质蜡油（快干，亚光）、水性护理剂、自然护理油、水性清洁剂。数码印刷涂层系统应用于木质表面的技术。有效将耐磨涂饰应用在PVC材质上。仿真木材质表面的三维立体效果配合数码印刷技术有效地应用在强化地板。各式材质纤维管孔引用于紫外光固化涂饰上。
- 2010** 防静电UV涂料产品。
- 2011** 自然油-源自天然植物油的产品，保护您的地板

昆仑能在现今的摩登涂料业界立足。续领导行业并向市场推出新产品与改进或研发的新产品对于提高昆仑的产品质量起到了决定性的作用。