



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

专业 诚信 感恩 笃行



以市场为导向 以顾客为中心
科学管理 专注品质



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）



卓越的品质源自于科学管理

客户满意是我们一贯的追求



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

序 号	型 号	种 类	应 用
1	水蜡	离型剂	适用于各类电化铝
2	THF-201	镭射着色剂	适用于UV胶印冷烫的镭射烫印膜
3	THF-204		适用于部分转移的镭射墙纸烫金膜
4	TRF-3051	柔印冷烫离型	适用于柔印冷烫膜
5	TCF-303	着色剂	适用于各类金、银电化铝
6	TCF-305		适用于各类金、银及深色电化铝
7	TCF-306		适用于深色电化铝
8	WCF-340-2		适用于PVC、桌布的深色烫印膜
9	WCF-340-3		适用于PVC、桌布的金、银烫印膜
10	WCF-209		适用于水松纸烫印膜
11	WHF-250	镭射着色剂	适用于OPP全面转移镭射膜的保护层
12	WHF-251		适用于OPP全面转移镭射膜
13	WCF-351	着色剂	适用于墙纸全面转移的彩色烫印膜
14	WHF-352	镭射着色剂	适用于墙纸全面转移的镭射烫印膜
15	THF-550		适用于大面积烫印的镭射烫印膜
16	THF-550-1		适用于大面积烫印的镭射烫印膜，偏紧型
17	THF-581-2		适用于UV柔印冷烫的彩色镭射烫印膜
18	THF-605		适用于UV柔印冷烫膜的金、银镭射烫印膜
19	TJF-618	胶粘剂	适用于UV柔印冷烫膜
20	WJF-708		适用于PVC、PU的全面转移膜
21	TJF-720		适用于烫印各类纸张及过塑产品的电化铝
22	WD-771		适用于UV胶印冷烫
23	TJF-810		适用于烫印各类纸张及过塑产品的电化铝
24	TJF-910		适用于烫印各类纸张及过塑产品的电化铝
25	TJF-1000		适用于烫印水松纸的电化铝



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

序 号	型 号	种 类	应 用
26	TJF-9002	胶粘剂	适用于高档烟包用电化铝
27	TJF-880		适用于烫印透明亚克力
28	WJF-7201		适用于PET、PVC、UV光油方面的烫印
29	WJF-610		适用于PVC桌布烫印膜
30	TWF-1800	着色剂	适用于贺卡、标签及其他外包装的白色烫印膜
31	TBF-1801		适用于贺卡、标签、输液袋烫印膜
32	TTF-220	TTR	适用于蜡基碳带（蜡基）
	TTF-220-1		
	TTF-220-3		
33	TTF-220		适用于混合基碳带（蜡和树脂基）
	TTF-128		
	TTF-128-1		
34	WRF-100	离型剂	适用于各种织物箔及皮革转移膜
35	WCF-320	着色剂	适用于金、银色织物箔
36	WCF-330		适用于不镀铝七彩布
37	WCF-3140		适用于金、银色织物箔
38	WCF-350		适用于镀铝七彩布
39	WCF-370		适用于深色织物箔，七彩烫金纸
40	WHF-530	镭射剂	适用于彩色镭射烫布膜
41	WCF-630	着色剂	适用于耐高温烫布膜
42	WCF-631		适用于PU转移膜
43	WCF-701		适用于拉链专用烫金膜
44	WJF-103	胶粘剂	适用于ABS材质烫金膜
45	WJF-105		适用于拉链专用烫金膜
46	WJF-110		适用于织物烫金纸
47	WCF-7018	着色剂	适用于贴金膜



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：水蜡离型剂

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
水蜡	1.0	20%
水	13.5	
乙醇	13.5	
总重量	28	

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q

2、烘箱温度：90℃~140℃~165℃~140℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的水蜡，搅拌均匀。

六、一般特性

1、干燥性能好。

2、分切性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：THF-201

二、固含量：25%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
THF-201	16	25%
丁酮	3	
丁酯	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2g/m²
- 2、烘箱温度：90℃~130℃~150℃~130℃~120℃
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的THF-201，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于UV胶印冷烫的镭射着色剂。
- 2、从网点到实地均有良好的烫印性。
- 3、高速烫印性能速度可达7000-8000张/时。
- 4、适用于高品质的烟包、化妆品盒、酒盒包装等冷烫产品。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：THF-204

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
THF-204	10	40%
丁酮	8	
丁酯	2	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2g/m²
- 2、烘箱温度：90°C~130°C~160°C~140°C~130°C
- 3、工作速度：100米/分钟
- 4、模压温度：160°C~170°C
- 5、模压速度：40~50米/分

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相对应的比例倒入容器中。
- 2、加入相应数量的THF-204，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于部分转移的镭射墙纸烫金纸的着色剂。
- 2、分切性好，镭射光泽度好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TRF-3051

二、固含量：17%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TRF-3051	0.7	17%
异丙醇	13.5	
正丁醇	4.8	
水	1.0	
总重量	20	0.6%

一、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q

2、烘箱温度：90℃~130℃~150℃~150℃~130℃

3、工作速度：100米/分钟

二、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的TRF-3051，搅拌均匀。

三、一般特性

1、适用于柔印冷烫的离型剂。

2、良好的印刷性。

3、良好的印刷牢度和油墨层的附着力好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TCF-303

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TCF-303	10	40%
丁酮	9	
环己酮	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：90°C~130°C~150°C~130°C~
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的TCF-303，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、为高品质纸张设计，适合用非深色的金、银色。
- 2、单组分着色剂，着色剂本身及其最终的产品均有良好的稳定性。
- 3、高耐热性：可高于160°C。
- 4、良好的烫印适用性，：可从小的细节到大面积。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TCF-305

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TCF-305	10	40%
丁酮	9	
环己酮	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：90℃~130℃~150℃~130℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的TCF-305，搅拌均匀。

六、一般特性

1、为高品质纸张设计，适用于非深色的金、银色。

2、单组分着色剂，着色剂本身及其最终的产品均良好的稳定性。

3、高耐热性：可高于160℃。

4、良好的烫印适用性：可从小的细节到大面积。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TCF-306

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TCF-306	10	40%
丁酮	8	
环己酮	0.5	
丁酯	1.5	
CR500	1.6	50%
总重量	21.6	22%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：180~200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：90°C~130°C~150°C~130~°C

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的TCF-306、CR500，搅拌均匀。

六、一般特性

1、为高品质纸张设计，适用于各种深色电化铝。

2、单组分着色剂，良好的稳定性，色铝结合好。

3、着色剂和各类色粉的溶剂性好。

4、良好的烫印适用性：可从小的细节到大面积。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-340-2

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-340-2	10	40%
丁酮	7	
甲苯	5	
环己酮	1	
WCF-341	2	50%
总重量	25	20%

四、生产工艺数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2gm²
- 2、烘箱温度：100℃~130℃~160℃~140℃~120℃
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WCF-340-2、341，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于PVC、桌布方面的金、银和彩色烫金膜的着色剂。
- 2、良好的光泽性、分切性。
- 3、适用于WRF-100离型剂。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-340-3

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-340-3	10	40%
丁酮	7	
甲苯	5	
环己酮	1	
WCF-341	2	50%
总重量	25	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2g/m²

2、烘箱温度：90℃~130℃~150℃~150℃~130℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-340-3、341，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于PVC、桌布方面的金银色烫金膜的着色剂。

2、良好的光泽性、分切性好。

3、适用于WRF-100离型剂。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-209

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-209	10	40%
丁酮	7	
丁酯	3	
总重量	23	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2g/m²
- 2、烘箱温度：90°C~130°C~160°C~140°C~130°C
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WCF-209，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于水松纸烫金膜的金银色和深色着色剂。
- 2、高速烫印的性能，烫金速度可达：100米/分钟。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WHF-250

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WHF-250	10	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2g/m²

2、烘箱温度：70°C~90°C~100°C~90°C~80°C

3、工作速度：100米/分钟

4、模压机温度：100°C，模压机速度：40~50米/分钟

五、配料程序

1、无需稀释，直接上机涂布。

六、一般特性

1、适用于OPP全面转移镭射膜的保护层。

2、适用于烟包内衬的镭射转移。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WHF-251

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WHF-251	10	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：70℃~90℃~100℃~90℃~80℃

3、工作速度：100米/分钟

4、模压机温度：100℃，模压机速度：40~50米/分钟

五、配料程序

1、无需稀释，直接上机涂布。

六、一般特性

1、适用于OPP全面转移镭射膜的着色剂。

2、适用于烟包内衬的镭射转移。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-351

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-351	10	40%
丁酮	7	
甲苯	3	
环己酮	1	
WCF-341	1	50%
总重量	22	20.5%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~130°C~160°C~140°C~130°C
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、需溶剂照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相当数量的WCF-351、341，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于墙纸全面转移的彩色着色剂。
- 2、良好的印刷效果，印刷牢度。
- 3、适用于TRF-3051离型剂。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WHF-352

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WHF-352	10	40%
丁酮	6	
甲苯	3	
环己酮	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~120°C~160°C~140°C~130°C
- 3、工作速度：100米/分钟
- 4、模压机温度：170°C-180°C，模压机速度：40米/分钟

五、配料程度

- 1、需溶剂照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WHF-352，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于墙纸全面转移的镭射着色剂。
- 2、良好的印刷效果、印刷牢度。
- 3、适用于TRF-3051离型剂。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：THF-550

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
THF-550	10	40%
丁酮	5	
环己酮	1	
丁酯	4	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100℃~130℃~150℃~130℃
- 3、工作速度：100米/分钟
- 4、模压机温度：150℃~200℃，模压机速度：40~50米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的THF-550，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、单组分色层，稳定性强，分切性好。
- 2、镭色光泽度好，耐高温，模压不粘板。
- 3、适用于特大面积烫印的镭射电化铝。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：THF-550-1

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
THF-550-1	10	40%
丁酮	5	
环己酮	1	
丁酯	4	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~130°C~150°C~130°C
- 3、工作速度：100米/分钟
- 4、模压机温度：150°C~200°C，模压机速度：40~50米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的THF-550-1，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于大面积烫印的镭射着色剂。
- 2、大涂专用，偏紧型。



冠昌达产品简介 (纸用、织物用烫金箔)

一、品名：THF-605

二、固含量：25%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
THF-605	10	25%
丁酮	2	
丁酯	0.5	
总重量	12.5	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100℃~140℃~160℃~140℃~130℃
- 3、工作速度：100米/分钟
- 4、模压机温度：160℃~170℃，模压机速度：40~50米/分钟

五、配料程度

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的THF-605，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于UV柔印冷烫膜的金银镭射着色剂。
- 2、良好的印刷性、油墨牢度。
- 3、适用于TRF-3051。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TJF-618

二、固含量：30%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-618	10	30%
丁酮	1.5	
甲苯	3.5	
总重量	15	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.2~1.4 g/m²
- 2、烘箱温度：100℃~130℃~150℃~140℃~130℃
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的TJF-618，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于UV柔印冷烫膜的粘合剂。
- 2、上烫性好，速度可达70米/分。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WJF-708

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WJF-708	10	20%
硅粉	0.2	
总重量	10.2	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：80Q~120Q 干涂量：1.6-2.0 g/m²
- 2、烘箱温度：100℃~130℃~150℃~130℃~100℃
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、加入相应数量的WJF-708及硅粉，搅拌均匀。

六、一般特

- 1、适用于PVC、PU全面转移膜的粘合剂。
- 2、韧性好，可用于烫金后的凹凸加工。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TJF-720

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-720	10	40%
丁酮	3	
甲苯	7	
硅粉	0.4	
总重量	20.4	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：100~140Q 干涂量：1.5~1.85 g/m²

2、烘箱温度：90℃~120℃~130℃~120℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、将包装桶翻过来充分摇匀，加入相应数量的TJF-720及硅粉，充分搅拌。

六、产品特性

1、对于预处理和未处理的纸张及各种复合纸张的适用性广。

2、对OPP、PVC，醋酸纤维素复合纸张有好的附着力。

3、细节清晰，无飞金。

4、经济型过塑胶水。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WD-771

二、固含量：25%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WD-771	10	25%
乙酯	2.5	
总重量	12.5	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0-1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~130°C~150°C~130°C~100°C
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WD-771，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于UV胶印冷烫的粘合剂。
- 2、良好的上烫性及分切性，与白卡纸的牢度好。



冠昌达产品简介 (纸用、织物用烫金箔)

一、品名：TJF-810

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-810	10	40%
丁酮	4	
甲苯	6	
硅粉	0.4	
总重量	20.4	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：140~100Q 干涂量：1.5~1.85 g/m²

2、烘箱温度：90℃~120℃~130℃~120℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、将包装桶翻过来充分摇匀，加入相应数量的TJF-810及硅粉，充分搅拌。

六、产品特性

1、对于预处理和未处理的纸张及各种复合纸张的适用性广。

2、对OPP，醋酸纤维素复合纸张有好的附着力，凹凸方面性能亦佳。

3、细节清晰，无飞金。

4、适用于塑料品：PP、PS、PVC。

5、通用性强。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TJF-910

二、固含量：30%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-910	10	30%
丁酮	2	
甲苯	3	
总重量	15	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：140~100Q 干涂量：1.5~1.85 g/m²

2、烘箱温度：90℃~120℃~130℃~120℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、将包装桶翻过来充分摇匀，加入相应数量的TJF-910，充分搅拌。

六、产品特性

1、对于预处理和未处理的纸张及各种复合纸张的适用性广。

2、对OPP，醋酸纤维素复合纸张有好的附着力，凹凸方面性能亦佳。

3、细节清晰，无飞金。

4、适用于部分塑料品：PP、PS、PVC。

5、通用性强。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TJF-1000

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-1000	10	40%
丁酮	5	
甲苯	5	
硅粉	0.4	
总重量	20.4	20%

一、生产工艺参数

1、网纹辊：140Q 干涂量：1.45~1.55 g/m²

2、烘箱温度：90℃~120℃~130℃~120℃

3、工作速度：100米/分钟

二、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、将包装桶倒过来充分摇匀，加入相应数量的TJF-1000及硅粉，充分搅拌均匀。

三、一般特性

1、适用于预处理和未处理纸张、各种复合纸张、水松纸类、高速烫印性附着力好。

2、细节清晰，无飞金，覆盖性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TJF-9002

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-9002	10	40%
丁酮	4	
甲苯	6	
硅粉	0.4	
总重量	20.4	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：140~100Q 干涂量：1.5~1.85 g/m²

2、烘箱温度：90°C~120°C~130°C~120°C

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、将包装桶反过来充分摇匀，加入相应数量的TJF-9002及硅粉，搅拌均匀。

六、产品特性

1、适用于高档烟包用烫金膜。

2、分切性极佳，优异的附着力。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TJF-880

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TJF-880	10	40%
丁酮	3	
甲苯	7	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：120Q 干涂量：1.6~1.8 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~130°C~150°C~130°C~100°C
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的TJF-880，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于亚克力的胶粘剂，透明性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WJF-7201

二、固含量：30%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WJF-7201	10	30%
丁酮	1.5	
甲苯	3.5	
硅粉	0.3	
总重量	15.3	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：120Q 干涂量：1.6-1.8 g/m²

2、烘箱温度：100°C~130°C~150°C~130°C~100°C

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WJF-7201及硅粉，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于PET、PVC、UV光油方面的烫印粘合剂。

2、适用于输液袋的烫印胶水。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WJF-610

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WJF-610	10	20%
乙酯	7	
甲苯	3	
硅粉	0.36	
总重量	20.36	10%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.2~1.4 g/m²
- 2、烘箱温度：100℃~120℃~140℃~130℃~100℃
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WJF-610及硅粉，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于PVC桌布烫金膜的粘合剂。
- 2、良好的分切性及上烫性，无飞金，无掉粉。
- 3、透明用无需加入硅粉。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TWF-1800

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TWF-1800	10	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：180Q-140Q，涂布两次
- 2、烘箱温度：100℃~120℃~130℃~120℃~100℃
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、无需稀释，直接上机涂布。
- 2、原料必须充分搅匀。

六、一般特性

- 1、适用于贺卡、标签及其他外包装的白色烫印膜。
- 2、白色度饱满，辊筒可调整遮盖力。
- 3、无需镀铝。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：TBF-1801

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
TBF-1801	10	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：180Q-140Q，涂布两次

2、烘箱温度：100℃~120℃~130℃~120℃~100℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、无需稀释，直接上机涂布。

2、原料必须充分搅匀。

六、一般特性

1、适用于贺卡、标签及其他外包装的黑色烫印膜。

2、可适用于输液袋烫印膜。

3、无需镀铝。



一、品名：TTF-220

品名：TTF-220-1

品名：TTF-220-3

二、一般特性

1、整套原料适用于蜡基碳带（TTR、WAX）



一、品名：TTF-220

品名：TTF-128

品名：TTF-128-1

二、一般特性

1、整套原料适用于混合基碳带（蜡和树脂基）



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WRF-100

二、固含量：10%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WRF-100	1	10%
丁酮	6.6	
乙二醇甲醚	0.8	
甲苯	1.6	
总重量	10	1%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q
- 2、烘箱温度：100℃~150℃（热风机器）
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WRF-100，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于皮革、转移纸、烫布膜等用离型剂。
- 2、干燥迅速，离型效果佳。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-320

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-320	10	40%
WCF-321	2	
丁酮	9	
环己酮	1	
总重量	22	21.7%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：170℃（热风机器）

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-320、WCF-321，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于烫布膜的双组份着色剂。

2、色泽度好，稳定性强，分切性好。

3、耐水洗性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-330

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-330	10	40%
丁酮	6	
甲苯	3	
环己酮	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：150℃~160℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-330，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于不镀铝、双色或多色烫布膜的着色剂。

2、耐溶剂性好。

3、色泽度好，稳定性强，分切性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-3140（340）

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量（KG）	溶液固含量
WCF-3140	10	40%
丁酮	7.5	
甲苯	3.7	
环己酮	1.3	
341	2.5	50%
总重量	25	21%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：170℃~180℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-3140及341，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于烫布膜的着色剂。

2、色泽度极佳，稳定性强，分切性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-350

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-350	10	40%
丁酮	9	
环己酮	1	
催化剂	0.04	
总重量	20.04	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：180~200Q 干涂量：1.3~1.0 g/m²

2、烘箱温度：170℃~180℃

3、工作速度：80~100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-350及催化剂，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于耐溶剂性好的烫布膜的着色剂。

2、色泽度好，稳定性强，分切性好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-370

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-370	10	40%
丁酮	6	
甲苯	3	
环己酮	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200~180Q 干涂量：1.0~1.3 g/m²

2、烘箱温度：170℃~180℃

3、工作速度：80~100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-370，搅拌均匀。

六、一般特性

1、色泽度好，稳定性强，分切性好，良好的色铝牢度。

2、适应于单彩及七彩烫印膜。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WHF-530

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WHF-530	10	40%
丁酮	7	
环己酮	1	
丁酯	2	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：170℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WHF-530，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于织物用镭射烫印薄。

2、良好的分切性，耐溶剂性。

3、光泽度好。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-630

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-630	10	40%
丁酮	6	
甲苯	3	
环己酮	1	
341	1	50%
总重量	21	21.4%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q

2、烘箱温度：100℃~130℃~180℃~140℃~120℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-630、341，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于有耐高温需求的烫布膜。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-631

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-631	10	40%
丁酮	6	
甲苯	3	
环己酮	1	
341	1	50%
总重量	21	21.5%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：100°C~130°C~160°C~140°C~120°C

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WCF-631、341，搅拌均匀。

六、一般特性

1、PU转移膜的专用着色剂。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-701

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-701	10	40%
丁酮	6	
甲苯	4	
环已酮	1	
341	1	50%
总重量	22	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：180Q 干涂量：1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~130°C~160°C~160°C~140°C
- 3、工作速度：80米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WCF-701、341，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于拉链专用烫金膜的着色剂。
- 2、良好的耐磨性及光泽度。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WJF-103

二、固含量：20%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WJF-103	10	20%
丁酮	3	
甲苯	7	
总重量	20	10%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：100~120Q 干涂量：1.6~1.8 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~120°C~140°C~130°C~110°C
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WJF-103，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于ABS材质烫金膜的粘合剂。
- 2、良好的分切性及附着力。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WJF-105

二、固含量：30%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WJF-105	10	30%
丁酮	3	
甲苯	7	
硅粉	0.4	
总重量	20.4	15%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：120Q

2、烘箱温度：100℃~120℃~140℃~130℃~110℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。

2、加入相应数量的WJF-105及硅粉，搅拌均匀。

六、一般特性

1、适用于拉链专用烫金膜的粘合剂。

2、良好的分切性及附着力，改善耐磨性。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WJF-110

二、固含量：10%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WJF-110	10	10%
甲苯	2.6	
乙酯	4.2	
丁酮	1.2	
甲醇	2	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0~1.2 g/m²

2、烘箱温度：130℃

3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

1、将所需溶剂倒入容器中。

2、加入相应数量的WJF-110，搅拌均匀。

注：因WJF-110易沉淀，使用前请摇匀。

六、一般特性

1、适用于烫布膜保护层。

2、保护镀铝层，提高烫布膜和布料的附着力。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-7018

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-7018	10	40%
丁酮	6	
甲苯	4	
环己酮	0.5	
341	0.5	50%
总重量	21	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：180Q 干涂量：1.2 g/m²
- 2、烘箱温度：100℃~130℃~150℃~160℃~140℃
- 3、工作速度：80米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WCF-7018、341，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于贴金膜的专用着色剂。
- 2、良好的耐温性和光泽度。



冠昌达产品简介（纸用、织物用烫金箔）

一、品名：WCF-7019

二、固含量：40%

三、推荐配比

品名	重量 (KG)	溶液固含量
WCF-7019	10	40%
丁酮	6	
甲苯	3	
环己酮	1	
总重量	20	20%

四、生产工艺参数

- 1、网纹辊：200Q 干涂量：1.0 g/m²
- 2、烘箱温度：100°C~140°C~150°C~140°C~130°C
- 3、工作速度：100米/分钟

五、配料程序

- 1、将所需溶剂按照相应的配比倒入容器中。
- 2、加入相应数量的WCF-7019，搅拌均匀。

六、一般特性

- 1、适用于贴金膜的专用保护层。
- 2、良好的耐温性和光泽度。