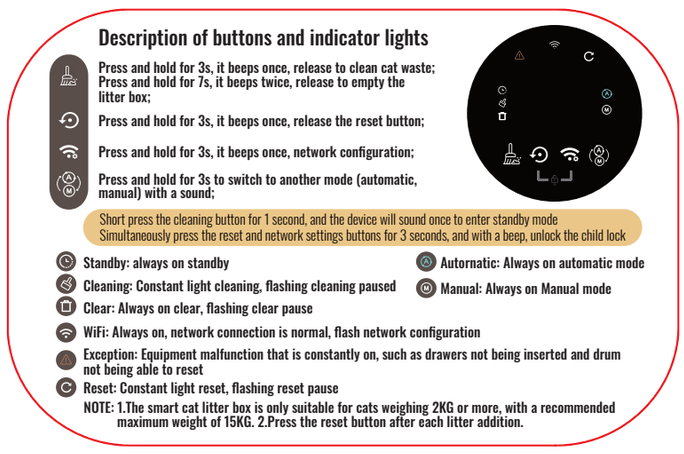
铭牌(贴纸、警告标贴、面贴（UI)、印花)

材质要求：PET或其它环保材料，覆哑光细磨砂膜或哑光，使用3M背胶

尺寸要求：65*45mm,R3、100*65mm

65*45mm,R3

100*65mm



100*65mm

贴纸类技术要求：
1、外观表面无明显脏污、破损、褶皱，印刷无色、褪色等不良现象;裁切整齐，无明显歪斜、飞边等不良现象。
2、印刷内容、字体、字号、CMYK值(色标)、图案、位置要求与样品一致。无重印，错印漏印及明显条杠等不良。
3、印刷内容的附着力测试:用吸有75%的酒精的棉布在印刷面上以正常力度反复擦15秒或来回擦拭10，内容不能有脱落，掉色等现象
4、贴纸分层粘附性测试:将目标贴纸黏附在干净光滑平面上，用常规透明胶(封箱胶)封贴在贴纸的角部并压紧，与目标贴纸夹角为45°方向向上瞬间撕开透明胶，以角部为测试点，每个角部重操作3次，目标贴纸不能有分层脱开、不易脱落或剥离现象;
5、耐水性：贴纸应当具有一定的耐水性，在潮湿环境下不易发生变形或脱落。
6、耐高低温和潮态循环测试：
①.进行-20℃低温测试3小时
②.在常温20±2℃，70±3%湿度环境下放置1小时
③.在高温80±2℃环境下放置3小时
④.在常温20±2℃，70±3%湿度环境下放置1小时
⑤.在温度50±1℃，98±2%湿度环境下放置1小时。
以上进行测试两个循环测试，测试后检查样品，要求不脱落或起泡、不平、挠起、开裂现象、无颜色变化现象。
7.必须符合ROHS环保要求

A. SN码要求 S/N: XXXXXX XXXX X XXXX
前6位：生产日期(例：22年07月28日就是220728)
接着4位：供应商方ID码（ERP系统）
后1+4位：供应商方生产流水
1位: 用于区分当日多个SKU（1-9）
4位: 根据订单数（0001-9999）
字号最低不能小于6pt

注：需打样并实物拍照，发司顺工业设计师确认并留档。

商标工艺

打标工艺：UV转印

尺寸要求：74*29mm

颜色要求：

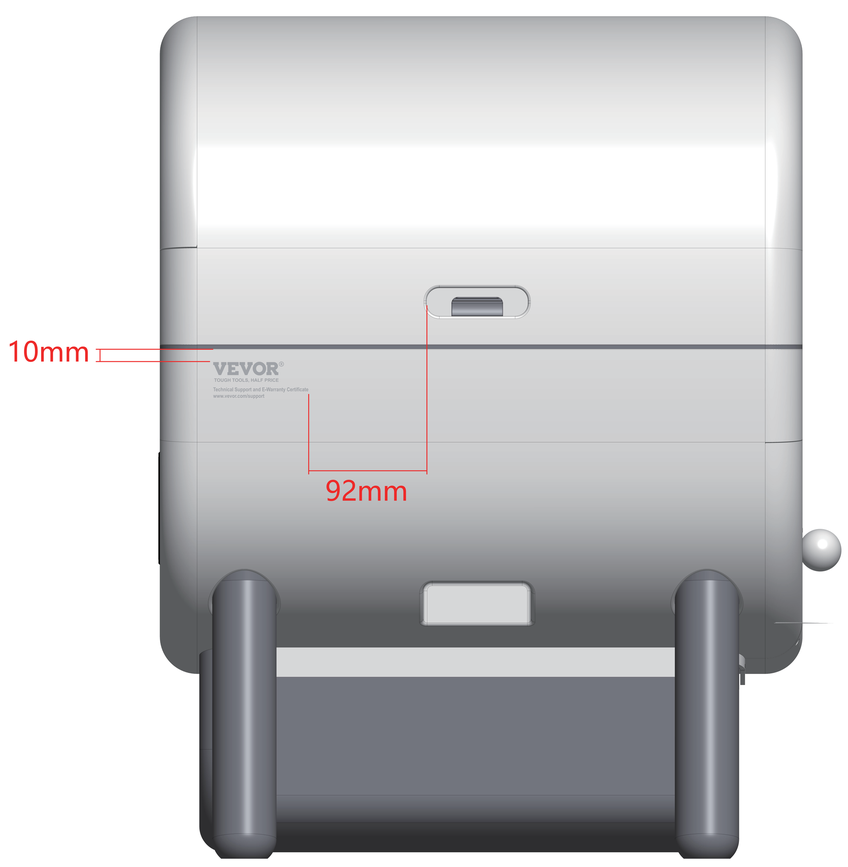
灰色
PANTONE Cool Gray 6C

1、logo尺寸、颜色、工艺

74*29mm

颜色：Cool gray 6C 灰色
工艺：UV转印

2、logo位置



丝印技术要求：
1、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。
2、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。
3、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。
4、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目清晰可认。
5、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。
6.必须符合ROHS环保要求

镭射技术要求：
1、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。
2、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。
3、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。 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。 6.错位：由于丝印位置不准，丝印位偏移。 7.附着力差：丝印涂层附着力不够，用3M-810胶纸可贴掉。 8.针孔：涂膜表面能看见针眼状小孔。 9.擦伤、划痕：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。 11.色差：和标准色板相比颜色有偏差。	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胶紧贴于丝印面，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%已醇棉球用力5～6N来回擦3次，不掉色、没有颜色深度变化则为通过。 3.丝印耐磨擦试验：将被测件固定在测力计上，用软橡皮对丝印部位来回擦试，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。 4.用棉签蘸取95%的乙醇溶液擦试被测表面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
塑料	聚氯乙烯用油墨、苯乙烯用油墨、聚乙烯用油墨、丙烯用油墨，聚丙烯、醋酸、赛璐珞、聚酿树脂用油墨		
织物	水性油墨、油性油墨、乳液型油墨等		
木材	水性墨、油性墨		
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。		
皮革	皮革用油墨		
电路板	电导性油墨、耐腐蚀性油墨、耐电镀及耐氣和耐碱性油墨		
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；