

材料与印刷的 创意解决方案

〔英〕丹尼尔·梅森 编著



中国青年出版社



Text © 2007 Daniel Mason

Translation © 2008 China Youth Press New Century Publishing Branch.

This book was produced and published in 2007 by Laurence King Publishing Ltd., London.

律师声明

北京市邦信阳律师事务所谢青律师代表中国青年出版社郑重声明：本书由英国Laurence King出版社授权中国青年出版社独家出版发行。未经版权所有人和中国青年出版社书面许可，任何组织机构、个人不得以任何形式擅自复制、改编或传播本书全部或部分内容。凡有侵权行为，必须承担法律责任。中国青年出版社将配合版权执法机关大力打击盗印、盗版等任何形式的侵权行为。敬请广大读者协助举报，对经查实的侵权案件给予举报人重奖。

短信防伪说明

本图书采用出版物短信防伪系统，读者购书后将封底标签上的涂层刮开，把密码（16位数字）发送短信至106695881280，即刻就能辨别所购图书真伪。移动、联通、小灵通发送短信以当地资费为准，接收短信免费。短信反盗版举报：编辑短信“JB，图书名称，出版社，购买地点”发送至10669588128。客服电话：010-58582300

侵权举报电话

全国“扫黄打非”工作小组办公室
010-65233456 65212870
<http://www.shdf.gov.cn>

中国青年出版社
010-59521255
E-mail: law@21books.com
MSN: chen_wenshi@hotmail.com

图书在版编目 (CIP) 数据

平面设计工艺：材料与印刷的创意解决方案 / (英) 梅森编著；

张程亮译. —北京：中国青年出版社，2008

ISBN 978-7-5006-8388-9

I. 平… II. ①梅… ②张… III. 平面设计 IV. J506

中国版本图书馆CIP数据核字 (2008) 第134184号

责任编辑：郭光 赵媛媛 赵静

书名：平面设计工艺——材料与印刷的创意解决方案
编著：〔英〕丹尼尔·梅森

出版发行： 中国青年出版社

地址：北京市东四十二条21号

邮政编码：100708

电话：(010) 59521188 59521189

传真：(010) 59521111

企划：中青雄狮数码传媒科技有限公司

印刷：北京华联印刷有限公司

开本：787 x 1092 1/16

印张：13

版次：2008年10月北京第1版

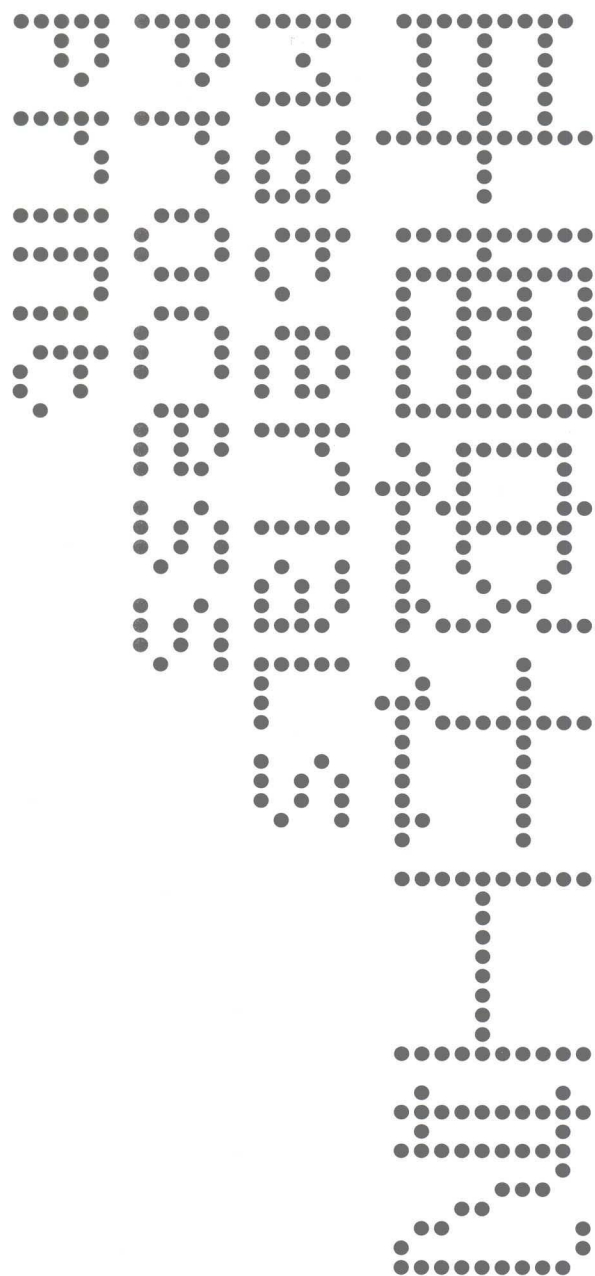
印次：2008年10月第1次印刷

书号：ISBN 978-7-5006-8388-9

定价：69.00元

平面设计
工艺

材料与印刷的
创意解决方案



材料与印刷的 创意解决方案

〔英〕丹尼尔·梅森 编著 张程亮 译



中国青年出版社

<u>绪论</u>	006
<u>材料</u>	008
<u>工艺</u>	036
<u>设计</u>	056
<u>索引</u>	206

绪论

本书旨在为设计师和其他从事委托项目设计的专业人员提供视觉效果参考,同时在常见的材料和工艺的选择上给予具有参考价值的指导。本书中涉及的设计印刷方式在行业中都很普及,这些印刷品在为人共知并且称道的完美功能性背后,从未在真正意义上被学者仔细研究过,而这正是本书的研究目的。

本书第二部分精选了一些优秀的印刷品案例。从中我们可以看到,设计师们是如何精妙地选择材料和确定印刷工艺的,这两个环节也是成就无数优秀设计的关键所在。本书也涉及到如何在客户能承受的成本范围内最大限度地展开自己的创意,以及如何使自己的案例更成功等问题。

一个设计项目中受限于工艺和材料的因素不外乎时间和经济的成本。印刷行业逐渐变得高度商品化,不断涌现的商业机构使得各公司之间在印刷价格和交付时间上的竞争更加激烈。印刷业作为服务性行业,其重点应该放在客户对服务的满意度,而非自身生产的印刷品。这种商业化趋势留给印刷工业各个环节的机会极其珍贵,失不再来。在这种情况下,人们将不再容忍不计成本的设计态度,对于强调全方位考虑的设计创意来讲,这的确是一个近乎苛刻的限制。

印刷业所处的环境非常艰苦,除非采用普普通通的纸张印刷,否则印刷所消耗的时间和经济成本都会超乎想象。从某种角度来说,这种看法无可非议,但这样也同时意味着人们对好设计的期望值大大降低,设计师、客户、消费者不再对前无古人后无来者的优秀设计抱有期待。如此一来,设计的创造精神以及更深层次的美学价值便无从体现。

如果你是一名印刷设计师,具有丰富的知识储备,并且可以陈述给你的客户和原料供应商,那么这本书

所提供的设计创意可以为你真正地打开思路。知识积累和潜心研究是设计印刷行业的必修课。但是也要注意,不要被这种发现新知的兴奋冲昏头脑。对于材料和颜色的选择可以大胆尝试,但是尝试的同时一定要考虑运送周期以及其他工艺步骤的改变所带来的影响。

信息收集与传递的作用有着多层次地体现:它能给客户以方向性的指导,保证客户更加清楚地了解实现设计的丰富可能性。对于设计师而言,则可以使设计师自己在与原料供应商之间的交流当中对于采用新技术和新材料所产生的效果更加自信。同时,注重信息的收集还可以构建出完善的生产知识体系,这对于印刷工业的参与者来说是求之不得的。

实际上,信心在整个信息收集整理体系中起着举足轻重的作用。对未知的恐惧往往阻碍了设计师的创造力,令他们在酝酿新工艺的道路上裹足不前、畏首畏尾。为了解决这个棘手的问题,我们必须从原料供应者那里获取第一手专业信息资料,并与之建立起完整的人脉网络。这是要求设计师悉心经营的一项重要工作环节。

互相信任的关系网络能够使设计师拥有更丰富的材料应用实战经验以及增加对印刷工艺更加深刻和全面的体系化了解。设计师需要经常去印刷工厂走访考察,在工厂车间亲眼目睹制作印刷品的全过程。和印刷机机械师和印后设计师频繁交流会让你得到更多的技术知识,和同行多多对话也会让你建立起应有的自信。前辈们的经验可以让你更加轻松地解决实际操作中遇到的问题,通过经验交流你还会了解到如何以合适的成本选择值得信赖的供应商。大可不必相信设计期刊上面的广告宣传。企业宣传手册或许是更好的选择,因为这上面的信息会更加实际和客观。

电脑技术的广泛普及使得设计日趋程式化,对新鲜创意的期待越来越退化成某种不切实际的苛求。客户要求的交稿期限不断缩短,而电脑以其几何级的运算速度优势轻易满足了这一市场需要。客户体验着所见即所得的快感。严丝合缝般的数字化设定决定了创意形式上哪怕丁点的改变都是绝对不可能的事情。电脑引入了缺乏多样性的、直来直去的设计模式,设计从工作室电脑的屏显,到市场所销售的包装完好的设计最终成品,都镜像般地一致。

打破这一设计模式绝非易事。如果真的有可能,你可以尝试着经过客户的准许,验证新材料、新技术的可行性。那么作为设计师的你就可以为客户演示一项独创的设计,另一方面也让你的客户认识到你在这个

委托的项目尽己所能地拓展创意。为了达此目的,需要准备一种适合客户以各种方式去体验的、灵活的交流方法,让你们探讨的问题对设计更有价值,让客户通过触觉、听觉乃至嗅觉寻求体验的快感。

面对错误或者事与愿违的情况,设计师必须时刻做好心理准备。忽略掉重要的实验环节会让你不得不面对让人失望的设计结果。一项设计计划最终转化为产品,必备一个前提条件:发掘出潜藏于各个设计环节的大量问题,并且解决它们。你的供货商也可以为你铺平道路,以他们的经验去解决一些看似棘手的潜在问题。幸运的是,本书所强调的要点能够有助于作为设计师的你认清设计当中可能出现的问题。

印刷材料和工艺知识能让设计师向供应商阐释概念性设计方案,而且是以一种便于理解的方式去阐释。同时,也提供给设计师一种创造系列实验性设计方法的可能性。在印刷厂不要放过任何打印材料小样,因为这是参照设计效果的机会。这些经验不会在短期内收获效果,但是长远看来,的确是不错的经验积累方法。对于创意要保持充分的耐心,相信它最终有一天会被客户赏识、采用。

说到这里又会出现一个新的问题,如何存储你辛苦积累来的信息数据和印刷小样。这可不是三言两语就能说清楚的问题。除非你所在的公司设有专门的数据部门,你最好在着手新项目之前把在刚刚完成设计项目中所积累的数据妥善备份,之后再认真积累新的数据和样本。如此积累,你会慢慢建立起自己独享的有关材料和工艺的数据库,并且从中受益匪浅。

有一些材料和工艺的重要性是深藏不露的。生产方式和应用材料的改变甚至可以在不经意间改写一段印刷设计历史。举个例子来讲,如果一个设计项目需要看上去更加贴近工业化,那么设计师就会采用专业的印刷工艺和材料。这样一来,最终的产品就会更加真实,更加契合市场。

还需要强调的一点在于,材料和工艺的选用要更加注重成本的投入产出效率,而非将精力过多地投入到常为人关注的生产方法上。比如,食品或者硬件设备包装的成本相对于其自身内容的价值完全可以忽略不计,所以与其采用纸盒包装不如选择其他更加经济的包装方式。然而,设计过程中必须考虑到印刷工艺成本需求的高回报和高附加值。通常在小规模的印刷和包装业务中,惯例化的解决方法都实在是太破费了。

深入、成熟的工业化印刷设计往往更加贴近市场,而非单纯地迎合设计审美。这意味着初涉行业的设计

师可能会迷惑于自己真正的设计需求,甚至他们会和客户谈论与委托项目毫无干系的、并且极其晦涩的专业化语言。绝大多数情况下,设计师不能随心所欲地改变设计要求和定位,否则会给委托方和设计者双方带来无尽的烦恼。如果设计师坚持这么做,而不惜花费更多的时间和精力,那么结果有可能柳暗花明地探寻出一项令人欣喜的设计创新。这种实验性的探索往往因能够探索出超乎预料的结果而受到一些人的推崇。

最后要注意的是,如果没有特殊说明,书中所提及的印刷术都是指平版印刷术。此外,有些印刷材料工艺可能是一些很常见的形式——比如高强度聚氯乙烯或者装订。这样做的目的,在于开发一部着重于基础常识技术的指导手册。

材料

导言 011丙烯合成纸 012ACRYLIC圣经纸 013BIBLE PAPER封面布 014BOOK CLOTH彩色纸 015COLOURED PAPER软木片 016CORK瓦楞纸板 017CORRUGATED CARDBOARD毡布 018FELT软聚氯乙烯纸(柔性PVC) 019FLEXIBLE PVC灰板纸 020GREY BOARD高密度泡沫 021HIGH-DENSITY FOAM皮革 022LEATHER金属 023METAL米里板 024MIRRI-BOARD新闻纸 025NEWSPRINT纸 026PAPER聚丙烯纸 027POLYPROPYLENE聚苯乙烯 028POLYSTYRENE硬聚氯乙烯 029RIGID PVC橡胶 030RUBBER自粘纸 031SELF-ADHESIVE合成纸 032SYNTHETIC PAPER特维强(高密度聚乙烯合成纸) 033TYVEK维克罗 034VELCRO木料 035WOOD

导言

本章节所介绍的有关材料选择的问题，都是基于以下几点要素作为出发点。第一，绝大多数的材料通常都是市面上司空见惯的商品，从各个印刷品供货商那里就可以问到，便于采购和取用。同时，在本书的材料表中我们也提供了一些其他特殊材料的运用创意，以及获得这些特殊材料的渠道。大部分材料是由某个生产商委托某个销售商进行市场销售的，但是销售商也会因为各自在仓储方面的特殊情况而决定其销售商品种类的丰富与否。举个例子，某家销售商的纸品供有不同种颜色选择，但是在纸张重量上却只有极少的选择。有时候，销售商会私自更改印刷材料或者色彩的名称，这样给设计师带来了许多不必要的混乱。

大多数印刷材料都是日常生活中常见的。一天生活和工作你会不只一次和它们打交道。一些材料对我们来说非常熟悉，可是我们很少去探究它们的出身、背景或者应用范围。这些往往被我们忽略的信息，恰巧可以对设计师在从事印刷设计工作的材料应用中起到很大的辅助和指导作用。这些信息也是作为印刷设计师所不可缺少的知识环节。

书中涉及的印刷材料都可以在不费太大周折的生产条件下广泛应用于常规印刷工艺。举例来说，如果你从来没有尝试过在塑料材料上施展你的创意，那么在设计实现环节中存在的大小问题会令人望而却步，但是通过不断地尝试和保持耐心，一切问题都会最终迎刃而解。为了得到好的设计效果，针对材料的实验是必不可少的。同时更要注意，为了达到实验的预期目的，合理的计划和偶尔的失败尝试同样缺一不可。

对材料的选择切忌如下两点：任性或者另类。依据经验来说，这些材料制作工序繁复，成本高昂，往往超

出委托人的预期资金计划。过于特殊的材料通常是针对某一特定的设计而制作的，普及性和适应性很差。尽管看上去很美，但是特殊材料有时候在印刷承载和制作折印时会遇到很大的麻烦。同时，特殊材料在色彩的应用上往往只提供极少的选择，而且这些选择很可能不是很适合当前的设计项目。

印刷材料可以笼统地分为两大类：人造材料和天然材料。设计师通常不会去深入研究这些有关材料的条目，但是当在委托项目中需要快速选定某种材料以进行下一步设计的时候，这个材料目录就会体现出它作为基础材料指南所蕴涵的优越性了。这在印刷材料选择的第一步起着关键作用，而随后我们进行深入研究时会发现，在印刷材料的明度、色彩以及印后工序等方面，人造材料和天然材料的分界就不是很清晰了。在设计过程中，我们可以运用这一点进行传统观念的颠覆以及材料特殊效果的营造。比如，人造纸张或者软聚氯乙烯会产生原木质的效果。

一个主要问题在于，很多生产厂商对印刷材料的样品和有效说明没有投入足够精力。他们通常会宣称他们生产的材料都可以作为良好的印刷承载物且兼容多种后期加工工艺。实际上却不像他们所说的这么理想，印刷厂和后期加工方都不愿投入过多的精力完善你所追求的设计效果。设计师必须自己承担起材料生产商和印刷厂之间的沟通任务，而且必须忽视手头上其他棘手问题，首先面对材料的种种局限所产生的种种问题，而这种忽视却能带来独一无二的结果。对于某种材料缺乏全面的认知会迫使设计师另辟蹊径达到设计目的，而正是这种无奈的选择却孕育着不可思议的设计创新。



丙烯酸合成纸 (ACRYLIC)

丙烯酸合成纸可以给设计师提供多种色彩、形状和纸张厚度的选择，虽然它有时并不是直接源于库存。丙烯酸合成纸具有高度平滑的特点，耐刮擦，这就是它作为保护膜大量运用于其他材料正反两面的原因。丙烯酸合成纸主要分为两类：拉伸合成纸和压延合成纸。拉伸合成纸在两层玻璃板之间直接生产成型，相比于压延合成纸，它具有更坚韧、更易于裁切和粘贴的特点，并具有更丰富的色彩选择和后期加工工艺选择。压延合成纸的原料是塑料的细小颗粒，所以它是热成型的理想原料。所谓热成型，就是将丙烯酸合成纸片加热到柔软易折的程度，然后将其倒入具有特殊形状的模具中，从而将丙烯酸合成纸塑成预期形状的一种工艺。

丙烯酸合成纸可以用锯子裁切。裁切成型后还可以打蜡上光而产生光泽的边缘。如果要在丙烯酸合成纸上进行印刷，必须要注意边缘部分的蜡会对周围平面产生影响，造成裂缝。丙烯酸合成纸也可以粘贴和被粘贴，但是仅限

于应用水分丰富的低浓度特殊粘合剂。这种材料同时也可以进行软化并加热弯折成特定角度，加热弯折同样能够导致丙烯酸合成纸在折角处产生辉光效果。这很难避免，并且也很难矫正，尤其在大规模生产的时候。

丙烯酸合成纸的表面可以施加烫金镀膜工艺，也可以进行雕刻。但是这些华丽效果的实现都需要相对高的成本。对于雕刻效果而言，更加经济的半透明白色丝网印刷是一项不错的替代工艺。

边缘辉光丙烯酸合成纸(Glow-edge Acrylic)是市面上一种更特别的品种。当接受光源照射时，其内部含有的特殊化学物质会产生出迷离的辉光。但这种纸的色彩与纸重的选择十分有限。色彩上仅有浅绿色、黄色、橙色或者蓝色等颜色可供选择。在纸张厚度方面，0.3 mm的品种是名片和请柬的绝好选择，并且适用于常见的裁纸机械。

参见案例：缺席标注 (p062~p064)

THE GOSPEL ACCORDING TO ST. JOHN

CHAPTER 1

1 In the beginning was the Word, and the Word was with God, and the Word was God.

2 The same was in the beginning with God. All things were made by him; and without him was not any thing made that was made.

3 In him was life; and the life was the light of men.

4 And the light shineth in darkness; and darkness comprehended it not.

5 There was a man sent from God, whose name was John.

6 The same came for a witness, to bear witness of the Light, that all men through him might believe.

7 He was not that Light, but was sent to bear witness of that Light.

8 That was the true Light, which lighteth every man that cometh into the world.

9 He was in the world, and the world was made by him, and the world knew him not.

10 He came unto his own, and his own received him not.

11 But as many as received him, to them he gave power to become the sons of God, even to them that believe on his name:

12 Which were born, not of blood, nor of the will of the flesh, nor of the will of man, but of God.

13 And the Word was made flesh, and dwelt among us, and we beheld his glory, the glory as of the only begotten of the Father, full of grace and truth.

14 John bare witness of him, and cried, saying, This was he of whom I spake, He that cometh after me, is preferred before me: for he was before me.

15 And of his fulness have all we received, and grace for grace.

16 For the law was given by Moses, but grace and truth came by Jesus Christ.

17 No man hath seen God at any time; the only begotten Son, which is in the bosom of the Father, he hath declared him.

18 And this is the record of John, when he Jews sent priests and Levites from Jerusalem to ask him, Who art thou?

19 And he confessed, and denied not; but confessed, I am not the Christ.

20 And they asked him, What then? Art thou Elias? And he saith, I am not. Art thou that prophet? And he answered, No.

21 Then said they unto him, Who art thou? that we may give an answer to them that ask us. What sayest thou of thyself?

22 He said, I am the voice of one crying in the wilderness, Make straight the way of the Lord, as it is written.

23 And there came one of the priests, named Zacharias, and stood before him, and said unto him, What sayest thou? For thou art a priest, and thou art not Elias, nor that prophet, and thou sayest, I am the voice of one crying in the wilderness.

24 He answered and said, I am a prophet, and I say, I am the voice of one crying in the wilderness, Make straight the way of the Lord, as it is written.

25 And they asked him, and said unto him, Why baptizest thou then, if thou be not that Christ, nor Elias, neither that prophet?

26 John answered them, saying, I baptize with water: but there standeth one among you, whom ye know not:

27 He it is, who coming after me is preferred before me, whose shoe's latchet I am not worthy to unloose.

28 These things were done in Bethabara beyond Jordan, where John was baptizing.

29 ¶ The next day John seeth Jesus coming unto him, and saith, Behold the Lamb of God, which taketh away the sin of the world.

30 This is he of whom I said, After me cometh a man which is preferred before me: for he was before me.

31 And I knew him not: but that he should be made manifest to Israel, therefore am I come baptizing with water.

32 And John bare record, saying, I saw the Spirit descending from heaven like a dove, and it abode upon him.

33 And I knew him not: but he that sent me to baptize with water, the same said unto me, Upon whom thou shalt see the Spirit descending, and remaining on him, the same is he which baptizeth with the Holy Ghost.

34 And I saw, and bare record that this is the Son of God.

35 ¶ Again the next day after John stood, and two of his disciples.

36 And looking upon Jesus as he walked, he saith, Behold the Lamb of God!

37 And the two disciples heard him speak, and they followed Jesus.

38 Then Jesus turned, and saw them following, and saith unto them, What seek ye? They said unto him, Rabbi, (which is to say, being interpreted, Master,) where dwellest thou?

39 He saith unto them, Come and see. They came and saw where he dwelt, and abode with him that day: for it was about the tenth hour.

40 One of the two which heard John speak, and followed him, was Andrew, Simon Peter's brother.

41 He first findeth his own brother Simon, and saith unto him, We have found the Messiah, which is, being interpreted, the Christ.

42 And he brought him to Jesus. And when Jesus beheld him, he said, Thou art Simon the son of Jonas: thou shalt be called Cephas, which is by interpretation, A stone.

43 ¶ The day following Jesus would go forth into Galilee, and findeth Philip, and

Christ turns water into wine · He purges the temple

45 Philip findeth Nathanael, and saith unto him, We have found him, of whom Moses in the law, and the prophets, did write, Jesus of Nazareth, the son of Joseph.

46 And Nathanael said unto him, Can there any good thing come out of Nazareth? Philip saith unto him, Come and see.

47 Jesus saw Nathanael coming to him, and saith of him, Behold an Israelite indeed, in whom is no guile!

48 Nathanael saith unto him, Whence knowest thou me? Jesus answered and said unto him, Before that Philip called thee, when thou wast under the fig tree, I saw thee.

49 Nathanael answered and saith unto him, Rabbi, thou art the Son of God; thou art the King of Israel.

50 Jesus answered and said unto him, Because I said unto thee, I saw thee under the fig tree, believest thou? thou shalt see greater things than these.

51 And he saith unto him, Verily, verily, I say unto you, Hereafter ye shall see heaven open, and the angels of God ascending and descending upon the Son of man.

CHAPTER 2

AND the third day there was a marriage in Cana of Galilee; and the mother of Jesus was there:

2 And both Jesus was called, and his disciples, to the marriage.

3 And when they wanted wine, the mother of Jesus saith unto him, They have no wine.

4 Jesus saith unto her, Woman, what have I to do with thee? mine hour is not yet come.

5 His mother saith unto the servants, Whatsoever he saith unto you, do it.

6 And there were set there six waterpots of stone, after the manner of the purifying of the Jews, containing two or three firkins apiece.

7 Jesus saith unto them, Fill the waterpots with water. And they filled them up to the brim.

8 And he saith unto them, Draw out now, and bear unto the governor of the feast. And they bare it.

9 When the ruler of the feast had tasted the water that was made wine, and knew not whence it was: (but the servants which drew the water knew;) the governor of the feast called the bridegroom,

10 And saith unto him, Every man at the beginning doth set forth good wine; and when men have well drunk, then that which is worse: but thou hast kept the good wine until now.

11 This beginning of miracles did Jesus in Cana of Galilee, and manifested forth his glory; and his disciples believed on him.

12 ¶ After this he went down to Cana of Galilee.

ST. JOHN 2

13 ¶ And the Jews' passover was at hand, and Jesus went up to Jerusalem.

14 And found in the temple those that sold oxen and sheep and doves, and changers of money sitting:

15 And when he had made a scourge of small cords, he drove them all out of the temple, and the sheep, and the oxen; and poured out the changers' money, and overthrew the tables;

16 And said unto them that sold doves, Take these things hence; make not of my Father's house an house of merchandise.

17 And his disciples remembered that it was written, The zeal of thine house hath eaten me up.

18 ¶ Then answered the Jews and said to him, What sign shewest thou unto us, seeing that thou doest these things?

19 Jesus answered and said unto them, Destroy this temple, and in three days I will raise it up.

20 Then said the Jews, Forty and six years was this temple in building, and wilt thou rear it up in three days?

21 But he spake of the temple of his body. When therefore he was risen from dead, his disciples remembered that he had said this unto them; and they believed the scripture, and the word which Jesus had said.

23 ¶ Now when he was in Jerusalem at passover, in the feast day, many believed in his name, when they saw the miracles which he did.

24 But Jesus did not commit himself unto them, because he knew all men,

25 And needed not that any should testify of man: for he knew what was in man.

CHAPTER 3

THERE was a man of the Pharisees named Nicodemus, a ruler of the Jews:

2 The same came to Jesus by night, and said unto him, Rabbi, we know that thou art a teacher come from God: for no man can do these miracles that thou doest, except God be with him.

3 Jesus answered and said unto him, Verily, I say unto thee, Except a man be born again, he cannot see the kingdom of God.

4 Nicodemus saith unto him, How can a man be born when he is old? can he enter the second time into his mother's womb and be born?

5 Jesus answered, Verily, verily, I say unto thee, Except a man be born of water and of the Spirit, he cannot enter into the kingdom of God.

6 That which is born of the flesh is flesh, and that which is born of the Spirit is spirit.

圣经纸 (BIBLE PAPER)

圣经纸, 就是我们熟知的字典纸, 是一种极薄的印刷用纸, 由丰富原料 (从布头到原木浆的多种原材料) 制作而成。圣经纸集多项优点于一身: 质轻、韧度高、吸墨性良好。

采用圣经纸作为印刷承载物的历史第一人是牛津大学的印刷师托马斯·库姆 (Thomas Combe)。当时托马斯·库姆在斯坦福郡的烧窑厂制陶的时候不经意间发现了圣经纸延展性、韧度和强度超群的秘密。这种当时被称为“印第安纸”的圣经纸最早是通过回收海船上的缆绳而生产出来的。自1875年至今, 广泛应用于圣经和其他宗教用书的印刷。从那时起, 圣经又大又厚的印象在人们心中瞬间转变了。

现代的圣经纸通常是由木浆制造, 广泛应用于大宗

的书卷印刷, 例如词典或者百科全书。圣经纸可作为专业书籍的印刷承载物, 但是需要专用印刷机进行印刷。也正是由于纸质纤薄, 极易延展或卷曲, 圣经纸不适合应用于商业目的。而且圣经纸大面积着墨的位置很容易出现褶皱。为了避免这种情况的发生, 圣经纸在过机印刷的时候切忌速度过快。

在圣经纸上施加薄膜烫金的效果十分理想, 但是要注意其纸张纤薄的特点小心进行。其良好的延展性可以保证其多次折叠而不出现墨迹裂隙。

唯一的纸重选择, 唯一的色彩 (白色), 良好的纸张弹性和纤薄的厚度, 都使得圣经纸相比于其他印刷用纸来说更具有独到和鲜明的特点。



封面布 (BOOK CLOTH)

封面布（书装布）的制作工艺是在机织棉布上面附着一层淀粉和颜料的混合物。这种淀粉和颜料的混合物在涂布于棉布之前首先要经过高温蒸汽蒸烤，从而使淀粉颗粒分散均匀，达到使棉布均匀硬化的目的。干燥过程通常是在蒸汽加热罐中进行，棉布在通过涂胶机的同时包裹于加热罐四周。高温使得淀粉在棉布表层上面凝固。当材料涂胶完毕之后，工序再颠倒过来，胶水中的水分使淀粉颗粒软化，从而使封面布具有柔韧易弯曲的特点，并且有利于印刷程序的继续进行。而淀粉颗粒则始终能够避免胶水渗透出封面布的外层。

书籍最初是由动物腹皮或者纸莎草进行装订的。但是这两种材料不但成本高昂而且操作性很差。动物腹皮形状各异，而且会有很多瑕疵。十九世纪中叶，随着印刷术的进步和人类文明的发展，人们对书籍的需求与日俱增，而且书籍随着知识普及的推进逐渐平民化，使得这些曾经用于彰显贵族地位和奢侈的材料越来越不能满足社会的大量需求。封面布成本低廉，获取方便，适合大规模生产，经济实用的特点使得它逐渐替代了动物皮和纸莎草成为书籍装订的主要材料之一。

市面上常见的都是普通纸衬或者薄页纸衬的封面布。二者的区别在于，纯棉布封面的最大特点是采用了更加先进的人工材料，例如人造纤维。纯棉封面布在胶粘的时候会暴露出胶水易从棉布缝隙中溢出的缺点。而人造纤维因为具有更加有韧性的内衬和里衬，从而轻而

易举地解决了这一难题。同人工纤维相比，纯棉材料在成本上要低廉许多，更有多种配色和编织样式可供选择。纯棉封面布适合应用于法律和医学等严肃学科，而人造纤维封面布可以满足更加艺术化、更具设计感的书籍装帧需求。在耐久性方面，则是纯棉封面布略胜一筹。

随着世界逐渐进入到消费时代，科学知识也逐渐融入了商业化的洪流，书籍装帧中封面布的运用在逐渐消失。即便如此，书籍封面布仍旧存在着不小的市场。这奇特的现象也激发了不少专业学者的研究兴趣。也正是对书籍封面布全球化的市场需求，促成了一批国际化的封面布生产商。

人们在20世纪50年代见证了封面布装帧书籍的萌芽和兴起，那时候书籍的封面布颜色各异、形式多样，有些甚至还专门设计去追求复古的动物腹皮的封面布效果。古老的动物腹皮终于借助着非自然的方式复辟了。现今，混合式的封面布引领着封面设计的潮流——混合式的材料和编织方式以及对自然（石质）效果和科学（金属和水晶）效果致敬式的仿制。这些封面布材料生产商迫不及待地鼓吹他们奢华的设计样式。同时，也给我们敲响了警钟书籍封面布的多样性带给我们的不仅如此，还有设计上危险的麻痹。

参见案例：晦涩的真理！（p065~p067）



彩色纸 (COLOURED PAPER)

市面上供应的几乎所有彩色纸都是非涂布纸，色彩和纸重的可选择范围相当广泛。但是由于目前生产厂家稀少，所以这种彩色纸的规格和质地往往都是大同小异，而且针对其替代产品的长时间研究也没有收获太显著的成果。

彩色纸可以制作一种单面浮雕效果。这种印后工艺在产品保护包装、报告文档封面或者文献资料装帧等多个领域都有很广泛的应用。

市面上可供选择的彩色纸重范围从每平米100克到每平米350克。如果想得到更厚的彩色纸，必须对多张彩色纸施加双面胶粘工艺。这种手段达到了明显的效果，但是也令成本飙升，让一般的客户望而却步。为了达到类似的效果，设计师可以考虑用合适厚度的普通纸板施以理想颜料的方式代替。这样一来，成本会得到很好的控制。但是这种工艺效果和彩色纸胶粘还是存在一定距

离，因为纸板边缘是无法着色的，会让人觉得有些粗糙。

彩色纸适用于所有的印刷工艺，尤其是丝网印刷和烫金镀膜具有近乎完美的效果。由于黑色彩色纸含碳量很高，黑色彩色纸在施加烫金镀膜工艺的时候会出现排斥的现象。这也会造成一些特殊的烫金效果。彩色纸适于冲切和压折，所以对于奢侈华丽的印刷要求来讲的确是不二选择。需要注意的是，彩色纸是非涂布纸张，其纸质柔软，容易在袋盖或者隔板的部位出现脱层现象。

设计师要具有发现的目光，不断寻找不同寻常的色彩和样式的色彩纸。即便当下你不能体会它们在设计应用当中的用途，但是经过这一趣味性很强的发现过程，再加上一些创新式的墨水着色和烫金效果，这些无目的的尝试始终拥有引领你走向新创意的无限可能。

参见案例：MAKRI首饰包装 (p077~p079)