

一、本案已向

國家(地區)申請專利

申請日期

案號

主張專利法第二十四條第一項優先權

二、☐主張專利法第二十五條之一第一項優先權：

申請案號：

日期：

三、主張本案係符合專利法第二十條第一項☐第一款但書或☐第二款但書規定之期間

日期：

四、☐有關微生物已寄存於國外：

寄存國家：

寄存機構：

寄存日期：

寄存號碼：

☐有關微生物已寄存於國內(本局所指定之寄存機構)：

寄存機構：

寄存日期：

寄存號碼：

☐熟習該項技術者易於獲得，不須寄存。

五、發明說明 (1)

【發明所屬之技術領域】

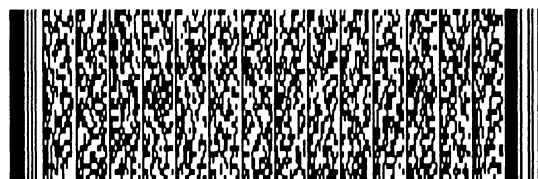
本發明係有關於一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，其主要係經由薄膜產生裝置形成的橡膠薄膜貼合彈性布，在常壓熱風狀態下進行高溫加硫之製法，即形成厚度均一之連續捲式橡膠布，其所形成之橡膠布具有良好的彈性及柔軟性。

【先前技術】

按，一般傳統之彈性布加工方式是以熱壓成型方式 (Hot Press Molding Method) 進行，且一般傳統的彈性布貼合橡膠及塑膠材料之加硫製法，為密閉式熱壓成型加硫製源，所生產的製品為不連續性，生產過程段段續續，能源耗費高；其彈性布可分為針織布及平織彈性布；其中針織布結構分為單向伸縮結構 (Single Direction Structure) 及雙向伸縮結構 (Double Direction Structure) 二種；其中平織彈性布為平織布添加高彈性纖維於長纖 (Filament Fiber) 中，形成具有彈性伸縮性之彈性布；其也分為單向伸縮結構 (Single Direction Structure) 及雙向伸縮結構 (Double Direction Structure) 二種。

【發明內容】

本發明之主要目的，在於提供一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，其主要係一種以基材貼合彈性布，再與薄膜產生裝置形成之橡膠薄膜貼合後，經開放式熱風加硫之製法，即可形成連續捲式彈性布貼合橡膠材製品。



五、發明說明 (2)

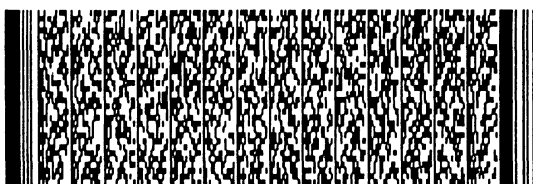
本發明之次要目的，在於提供一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，係將橡膠組成物，經混煉裝置混合形成連續片狀膠片，再將其經過薄膜產生裝置與彈性布貼合，而後以開放式熱空氣裝置進行加硫反應，隨後捲出進行裁邊後，將基材剝離並同時捲出繞取，即形成連續捲式的彈性布貼合橡膠材之製品。

本發明之又一目的，在於提供一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，彈性布可進行特殊處理，包括防霉處理或耐燃處理或抗靜電處理，以增加產品的多樣性，提高附加價值及使用用途。

本發明之又一目的，在於提供一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，其生產之彈性布貼合橡膠材製品，可作為膠作面及布作面用途，提高了使用上的應用。

本發明之又一目的，在於提供一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，其中彈性布可為各種紡織品，包括圓編及經編針織布或平紋織物彈性布。

本發明為一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之壓延製法 (Calender Method)，主要為生產彈性布連續貼合橡膠材橡膠布，先進行基材與彈性布的貼合，再以壓延裝置與橡膠材進行貼合及以針板傳送方式開放式烘箱加硫架橋，實質突破熱風加硫時因生產設備上的限制，達到可提供連續的製品捲出及提高產能、產品價值及用途。其主要製造厚度均一，具有彈性、重量輕及柔軟性佳之連續捲式彈性布貼合橡膠製品。



五、發明說明 (3)

【實施方式】

茲為使貴審查委員對本發明之結構特徵及所達成之功效有更進一步之瞭解與認識，謹佐以較佳之實施例及配合詳細之說明，說明如後：

請參閱第一圖，其係為本發明之一較佳實施例之流程圖；如圖所示，本發明係為一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，該方法其主要係包含下列步驟：

步驟 10，將一彈性布與一基材以一貼合裝置進行同步貼合，再同時捲出繞取；

步驟 20，將至少一橡膠組成物置入一加壓式混合裝置中，充分攪拌互相混合，使其混合物均勻分散；

步驟 30，將該彈性布經過一裱糊裝置塗佈一接著劑，再經過加熱乾燥處理；

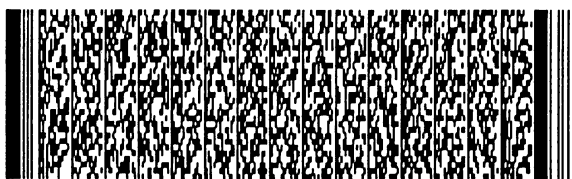
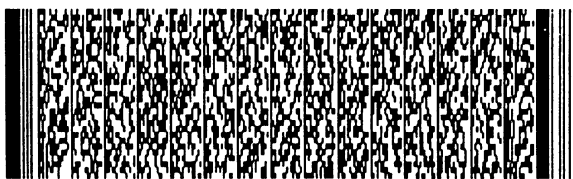
步驟 40，將該混合後之膠料，經一混合裝置與一添加劑進行混合；

步驟 50，將該加壓式混合裝置混合之橡膠混合物，送至一常壓連續捲式薄膜產生裝置以產出一薄膜並與該彈性布貼合；

步驟 60，將該貼和後之薄膜帶入一連續開放式加熱風裝置中加硫，加硫完成後冷卻繞取成捲；以及

步驟 70，將該加硫完成後成捲之製品與該基布分離，即得連續捲式彈性布貼合橡膠材製品。

步驟 20，其溫度控制在 80-120°C，一般係由常溫升至 80-110°C，時間為 5-10 分鐘；步驟 30，其加熱溫度為 100-

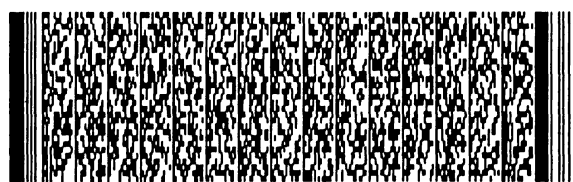


五、發明說明 (4)

130°C。步驟 40，其溫度控制在 50-70°C，混合時間為 5-10 分鐘。步驟 50，其操作溫度為 80-100°C，且其膠料溫度 50-70°C。步驟 60，其加熱溫度控制在 120-170°C，加熱溫度控制在 10-30 分鐘。

步驟 20，其中該加壓式混合裝置係為萬馬力混煉機或密閉式捏合機，且，其中該至少一橡膠組成物其係選自天然橡膠、合成橡膠或兩者的混合物所組成之群組，或可為一橡塑膠的混合物，而其係將該至少一橡膠組成物為直接貼合於裱糊面上，其貼合所用之接著劑成份其係選自一聚氨基甲酸酯、丙烯酸酯、天然橡膠及合成橡膠之其中之一者，而其聚氨基甲酸酯其係可為一濕氣硬化型聚氨基甲酸酯，該濕氣硬化型聚氨基甲酸酯接著劑可為溶劑型或膜薄型，其係以全面上膠方式或不連續上膠式塗佈或點狀上膠方式塗佈，其中該天然橡膠及合成橡膠係為一加熱硬化型，其加熱溫度為 100-120°C，加熱時間為 5-10 鐘，其中該彈性布與該基材貼合其係透過一聚合物經加熱後貼合的方式，其塗佈溫度為 70-90°C，塗佈之粘度為 3000-5000 厘泊，塗佈之厚度為 0.02-0.03 mm。

其中該基材係為一纖維織物其係選自一聚酯纖維、一尼龍纖維、一棉纖維或其中二者之混紡纖維之所組成之群組者，該纖維織物係可為潑水布或不潑水布，且為一平紋組織者，其中該彈性布材質其係選自一聚酯纖維、一尼龍纖維、一棉纖維、一粘液螺縲或其中二者之混紡纖維或其中三者之混紡纖維之組成之群組者，其中該彈性布係可為

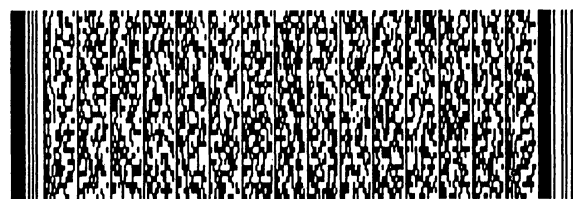
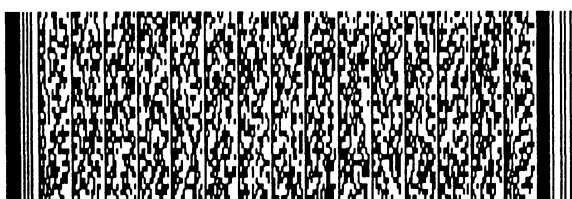


五、發明說明 (5)

一針織布或一平織布混摻彈性纖維紗之彈性布，也可經過一防霉處理或一耐燃處理或一抗靜電處理，其中該針織布係可為一單向彈性布或為一雙向彈性布，或為一圓編針織布或為一經編針織布，而其該平織彈性布係可為一單向彈性布或為一雙向彈性布。

該混合裝置其係為一開放式雙滾輪，其中該開放式雙滾輪包含一粗輪及一細輪，主要用於第二次的混合及供應薄膜產出裝置所須的橡膠混合物，其中該混合裝置之操作溫度控制在 $50-70^{\circ}\text{C}$ ，其中該添加劑，係可為一加硫架橋劑、一加硫促進劑或同時含有加硫架橋劑及加硫促進劑所組成之群組者，其中該薄膜產生裝置係為一壓延機，其中該壓延機可生產 $45-50$ 英吋寬之製品，其中於該貼和後之薄膜帶入一連續開放式加熱風裝置中加硫之步驟之前，尚包含一將貼上薄膜之彈性布的薄膜表面撒粉之步驟，該撒粉之粉末成份係為一玉米粉、一滑石粉、一雲母粉、一硬脂酸鋅或一碳酸鎂，該加硫裝置係為一開放式熱空氣加硫烘箱，該加硫溫度係控制在 $140-160^{\circ}\text{C}$ ，停留時間為 $20-40$ 分鐘，該開放式熱空氣加硫烘箱係為一針式加硫機，將該製品與該基布分離之同時尚包含一裁邊之步驟，該裁邊之裁邊裝置係為一直立式及一中心捲取方式，經由該製造方法所生產的係為一種橡膠貼合彈性布形成連續成捲製品。

本發明之橡膠組成物係含有合成橡膠、加硫劑、活性劑、老防劑、內外部滑劑、加硫促進劑、發泡劑、填充劑、加工助劑、其他添加劑、色料及補強劑等。合成橡膠為



五、發明說明 (6)

氯平橡膠 (Polychlorinated Rubber) ; 加硫劑為硫磺 ; 活性劑為氧化鋅及硬脂酸 ; 老防劑為酚類老防劑 ; 內外部滑劑為 PE Wax及脂肪酸類 ; 填充劑可為輕質碳酸鈣、碳酸鎂處理之碳酸鈣、滑石粉、鍛燒土等 ; 其他添加劑可為加工油、硬脂酸鋅、硬脂酸鈣、氧化鋅、氧化銻等 ; 色料為有機及無機顏料 ; 補強劑為白煙 (Silica)及碳黑 (Carbon Black)。

本發明之另一橡膠組成物係含有合成橡膠、加硫劑、活性劑、老防劑、內外部滑劑、加硫促進劑、耐燃劑、填充劑、加工助劑、色料等。合成橡膠為氯平橡膠、聚乙炔-丙烯橡膠 (Ethylene-Propylene Rubber)及天然橡膠 (Natural Rubber) ; 加硫劑為硫磺 ; 活性劑為氧化鋅及硬脂酸 ; 老防劑為酚類老防劑及胺類老防劑 ; 內外部滑劑為 PE Wax及脂肪酸類 ; 耐燃劑為無機耐燃劑、有機耐燃劑 ; 填充劑可為輕質碳酸鈣、碳酸鎂處理之碳酸鈣、滑石粉、鍛燒土等 ; 其他添加劑可為加工油、硬脂酸鋅、硬脂酸鈣、氧化鋅、氧化銻等 ; 色料為有機及無機顏料 ; 補強劑為白煙 (Silica)及碳黑 (Carbon Black)。

合成橡膠為氯平橡膠 (Polychlorinated Rubber)50-80份、乙炔-丙烯橡膠 (Ethylene-Propylene Rubber)30-10份及天然橡膠 (Natural Rubber)10-20份 ; 加硫劑為硫磺 1-3份 ; 活性劑為氧化鋅 4-5份及硬脂酸 1-2份 ; 老防劑為酚類老防劑 1-2份 ; 內外部滑劑為 PE Wax 1-2份及脂肪酸類 1-2份 ; 耐燃劑 30-50份 ; 填充劑為 30-50份 ; 其他添



五、發明說明 (7)

加劑為 3-10份；色料為有機及無機顏料 3-30份；補強劑為 10-30份。

本發明之製法所生產之連續捲式彈性布貼合橡膠材產品，應用相當廣泛，主要用途在於皮包、手提袋、手套、護膝、鞋材及醫療床墊製品等。

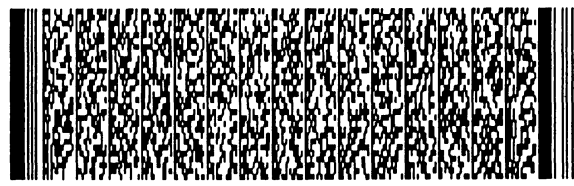
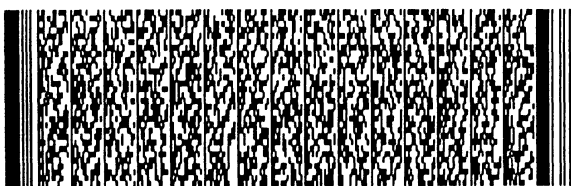
本發明之製法與一般傳統相比較，生產效率高；一般傳統之彈性布加工方式是以熱壓成型方式 (Hot Press Molding Method) 進行，本發明為一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之壓延製法 (Calendar Method)，以壓延裝置進行貼合及以開放式烘箱進行加硫架橋，實質突破生產設備上的限制，提供了連續的彈性布製品及大大的提高產能、產品價值及實際用途。

實例 1:

本例所用之組成物為為氯平橡膠 100份、加硫劑 3份、氧化鋅 5份、硬脂酸 1份、PE Wax 1份、脂肪酸皂類 1份、酚類老防劑 1份、填充劑 50份、加工油 20份、補強劑 30份及色料 5份。

實例 2:

本例所用之組成物為合成橡膠為氯平橡膠 (Polychlorinated Rubber) 50份、乙烯-丙烯橡膠 (Ethylene-Propylene Rubber) 30份及天然橡膠 (Natural Rubber) 20份；加硫劑為硫磺 2份；活性劑為氧化鋅 5份及硬脂酸 1份；老防劑為酚類老防劑 2份；內外部滑劑為 PE Wax 2份及脂肪酸類 1份；耐燃劑 50份；填充劑為 30份；其



五、發明說明 (8)

他添加劑為 5 份；色料為有機及無機顏料 30 份；補強劑為 30 份。

請參閱第二圖，其係為本發明之一較佳實施例之製造示意圖；如圖所示，一橡膠原料 150 先經一混煉裝置 160 混煉混混合並透過一加硫劑 172 與一混合裝置 170 進行混合，並將一伸縮布 120 與一基材 100 於一貼和裝置 110 進行貼和後，其表面經過一裱糊裝置 130 塗佈一層橡膠接著劑後，與一混合裝置混合之膠料送至一薄膜產出裝置 140 之膠料貼合，再經一撒粉裝置 180 撒粉後，送至一加硫製程 190 於常壓下加硫，之後再捲出裁邊及分離基材之成捲及裁邊製程 200，即捲出繞取 210 以形成一連續之彈性橡膠布製品。

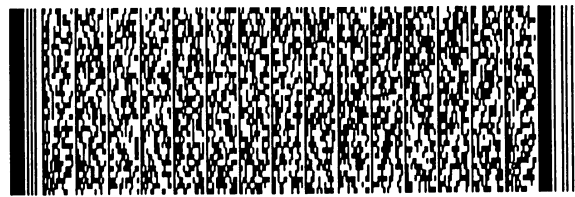
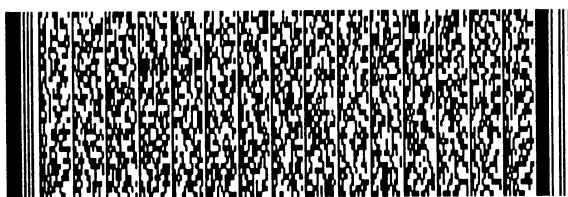
然後測其比重、重量、抗張強度、撕裂強度、接著強度、耐熱性、耐寒性、耐水壓之數值，其測定結果如下表所示。

實例 3：如附表所示之加工條件，組成物同實例 2。

綜上所述，故本發明實為一具有新穎性、進步性及可供產業利用者，應符合我國專利法所規定之專利申請要件無疑，爰依法提出發明專利申請，祈 鈞局早日賜准專利，至感為禱。

惟以上所述者，僅為本發明之一較佳實施例而已，並非用來限定本發明實施之範圍，舉凡依本發明申請專利範圍所述之形狀、構造、特徵及精神所為之均等變化與修飾，均應包括於本發明之申請專利範圍內。

圖號簡單說明：



五、發明說明 (9)

100 基 材

110 貼 和 裝 置

120 伸 縮 布

130 裱 糊 裝 置

140 薄 膜 產 出 製 程

150 橡 膠 原 料

160 密 閉 式 混 煉 器

170 混 合 裝 置

172 加 硫 劑

180 灑 粉 裝 置

190 加 硫 裝 置

200 成 捲 及 裁 邊 製 程

210 捲 出 繞 取



圖式簡單說明

第一圖：其係為本發明之一較佳實施例之流程圖；以及
第二圖：其係為本發明之一較佳實施例之製造示意圖。



四、中文發明摘要 (發明名稱：一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法)

本發明係有關於一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，該方法其主要係包含下列步驟：將一彈性布與一基材以一貼合裝置進行同步貼合，再同時捲出繞取；將至少一橡膠組成物置入一加壓式混合裝置中，充分攪拌互相混合，使其混合物均勻分散；將該彈性布經過一裱糊裝置塗佈一接著劑，再經過加熱乾燥處理；將該混合後之膠料，經一混合裝置與一添加劑進行混合；將該加壓式混合裝置混合之橡膠混合物，送至一常壓連續捲式薄膜產生裝置以產出一薄膜並與該彈性布貼合；將該貼和後之薄膜帶入一連續開放式加熱風裝置中加硫，加硫完成後冷卻繞取成捲；以及將該加硫完成後成捲之製品與該基布分離，即得連續捲式彈性布貼合橡膠材製品。

(一)、本案代表圖為：第 _____ 圖

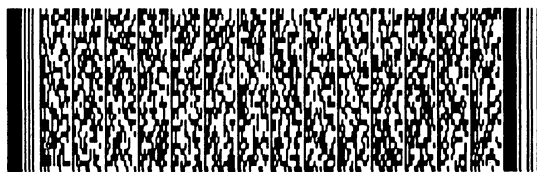
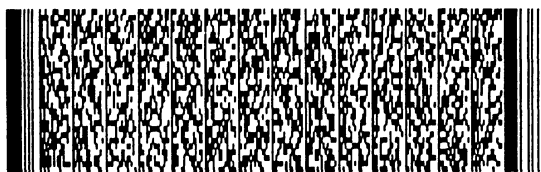
(二)、本案代表圖之元件代表符號簡單說明：無

陸、英文發明摘要 (發明名稱：)



六、申請專利範圍

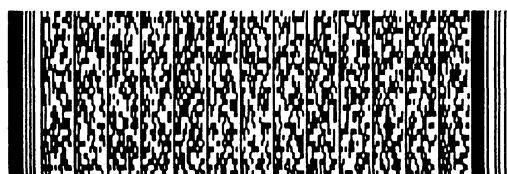
1. 一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法，該方法其主要係包含下列步驟：
將一彈性布與一基材以一貼合裝置進行同步貼合，再同時捲出繞取；
將至少一橡膠組成物置入一加壓式混合裝置中，充分攪拌互相混合，使其混合物均勻分散；
將該彈性布經過一裱糊裝置塗佈一接著劑，再經過加熱乾燥處理；
將該混合後之膠料，經一混合裝置與一添加劑進行混合；
將該加壓式混合裝置混合之橡膠混合物，送至一常壓連續捲式薄膜產生裝置以產出一薄膜並與該彈性布貼合；
將該貼和後之薄膜帶入一連續開放式加硫熱風裝置中加硫，加硫完成後冷卻繞取成捲；以及
將該加硫完成後成捲之製品與該基布分離，即得連續捲式彈性布貼合橡膠材製品。
2. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中將複數種橡膠組成物置入一加壓式混合裝置之步驟，其溫度控制在 $80\sim 120^{\circ}\text{C}$ 。
3. 如申請專利範圍第2項所述之製造方法，其中該操作之溫度係由常溫至 $80\sim 110^{\circ}\text{C}$ ，時間為5-10分鐘。
4. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該塗佈一接著劑後之加熱乾燥處理之步驟中，其加熱溫度為



六、申請專利範圍

100-130°C。

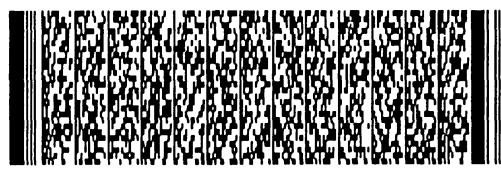
5. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中將該混合後之膠料經一混合裝置與一添加劑進行混合之步驟，其溫度控制在50-70°C，混合時間為5-10分鐘。
6. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該常壓連續捲式薄膜產生裝置以產出一薄膜並與該彈性布貼合之步驟中，其操作溫度為80-100°C，且其膠料溫度50-70°C。
7. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該連續開放式加熱風裝置中加硫步驟中，其加熱溫度控制在120-170°C，加熱溫度控制在10-30分鐘。
8. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該加壓式混合裝置係為萬馬力混煉機或密閉式捏合機。
9. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該至少一橡膠組成物其係選自天然橡膠、合成橡膠或兩者的混合物所組成之群組。
10. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該至少一橡膠組成物係可為一橡塑膠的混合物。
11. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該至少一橡膠組成物為直接貼合於裱糊面上。
12. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該彈性布與基材貼合所用之接著劑成份其係選自一聚氨基甲酸酯、丙烯酸酯、天然橡膠及合成橡膠之其中之一者。

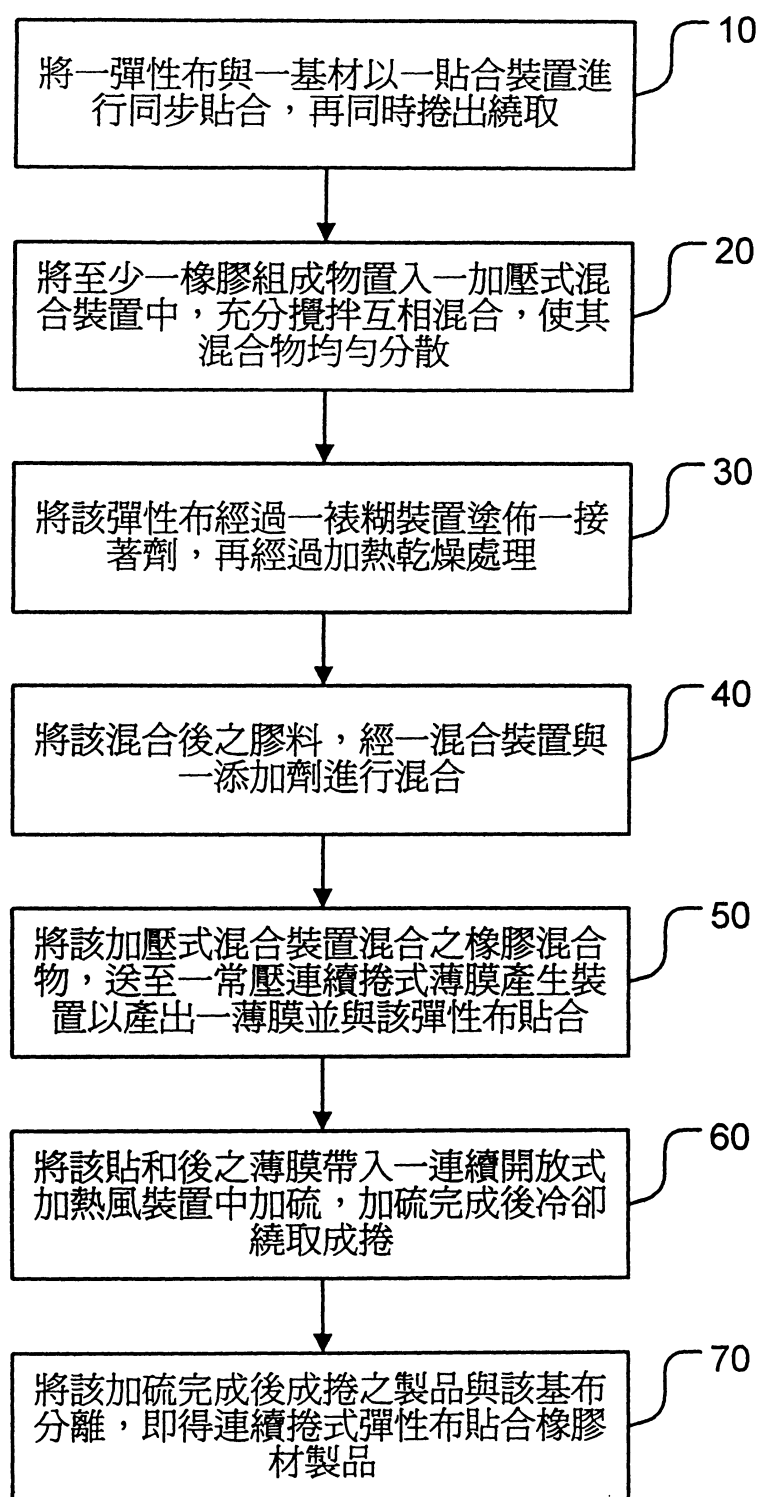


六、申請專利範圍

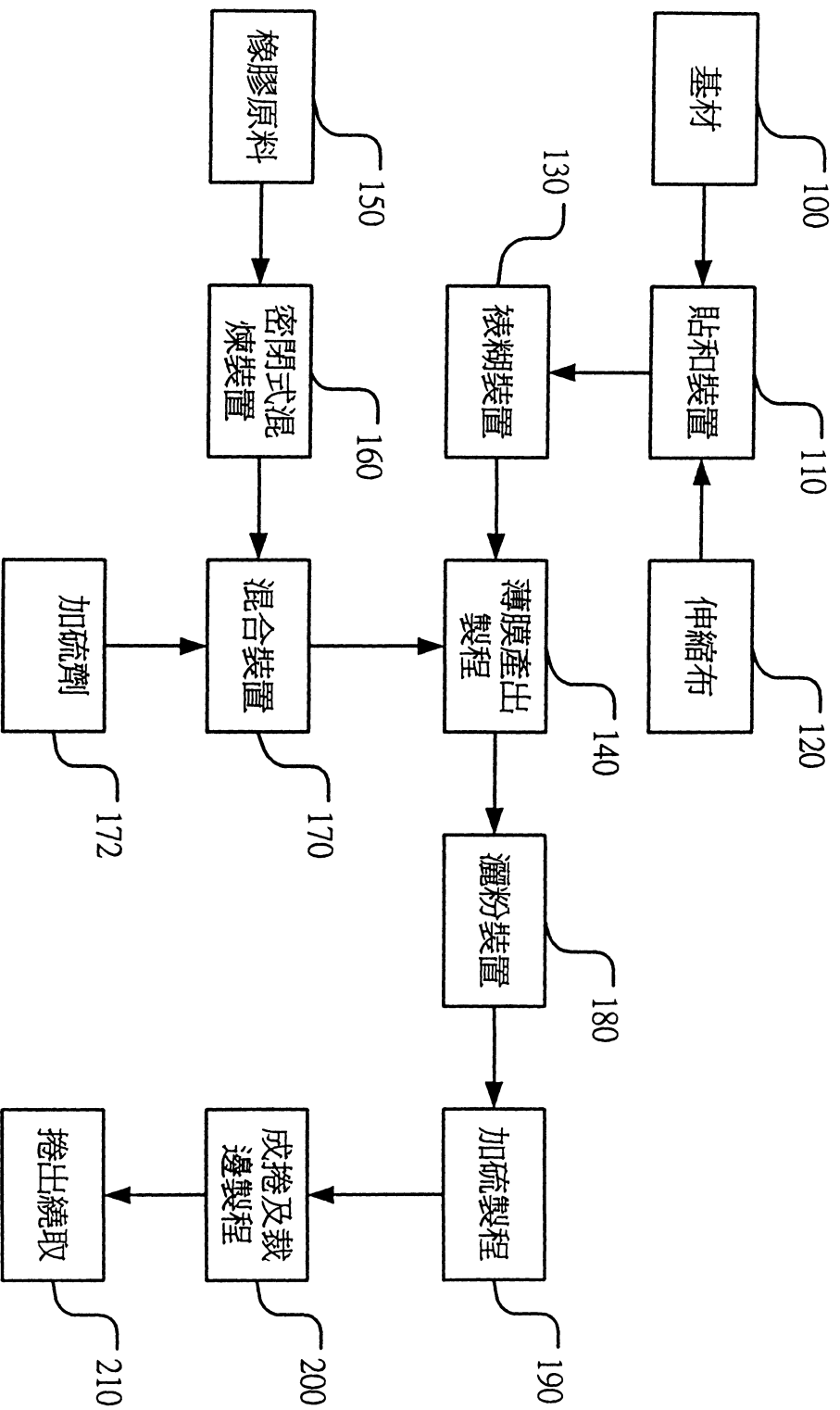
、一粘液螺縈或其中二者之混紡纖維或其中三者之混紡纖維之組成之群組者。

22. 如申請專利範圍第21項所述之製造方法，其中該彈性布係可為一針織布或一平織布混摻彈性纖維紗之彈性布。
23. 如申請專利範圍第21項所述之製造方法，其中彈性布可為經過一防霉處理或一耐燃處理或一抗靜電處理。
24. 如申請專利範圍第22項所述之製造方法，其中該針織布係可為一單向彈性布或為一雙向彈性布。
25. 如申請專利範圍第22項所述之製造方法，其中該針織布係可為一圓編針織布或為一經編針織布。
26. 如申請專利範圍第22項所述之製造方法，其中該平織彈性布係可為一單向彈性布或為一雙向彈性布。
27. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該混合裝置其係為一開放式雙滾輪。
28. 如申請專利範圍第27項所述之製造方法，其中該開放式雙滾輪之粗輪的間距大，主要用於混合經過混煉製程的混合物與後段添加劑的混合；細輪的間距小，主要用於第二次的混合及供應薄膜產出裝置所須的橡膠混合物。
29. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該混合裝置之操作溫度控制在50-70°C。
30. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該添加劑，係可為一加硫架橋劑、一加硫促進劑或同時含有





第一圖



第二圖

公告本

修正
補充
本91年12月13日

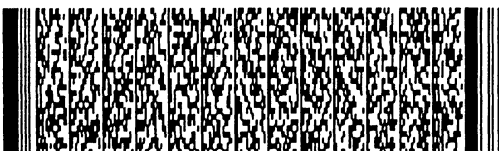
申請日期： 91.11.1	IPC分類 B32B 31/12
申請案號： 91172350	

(以上各欄由本局填註)	發明專利說明書	558501
-------------	---------	--------

煩請
注意

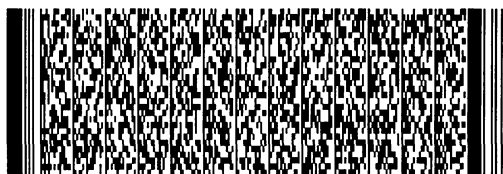
請
注意
內容

一、 發明名稱	中文	一種連續捲式彈性布貼合橡膠材之製造方法
	英文	
二、 發明人 (共1人)	姓名 (中文)	1. 吳敬堂
	姓名 (英文)	1.
	國籍 (中英文)	1. 中華民國 ROC
	住居所 (中文)	1. 台北縣中和市橋和路160巷15號4樓
	住居所 (英文)	1.
三、 申請人 (共1人)	名稱或 姓名 (中文)	1. 厚生股份有限公司
	名稱或 姓名 (英文)	1.
	國籍 (中英文)	1. 中華民國 ROC
	住居所 (營業所) (中文)	1. 桃園縣龍潭鄉三和村朝鳳路1號 (本地址與前向貴局申請者相同)
	住居所 (營業所) (英文)	1.
	代表人 (中文)	1. 徐正材
	代表人 (英文)	1.



六、申請專利範圍

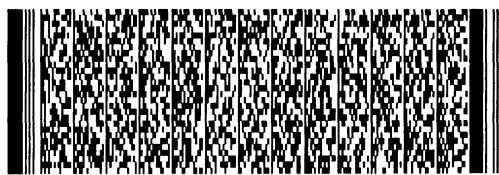
- 13．如申請專利範圍第12項所述之製造方法，其中該聚氨基甲酸酯其係可為一濕氣硬化型聚氨基甲酸酯。
- 14．如申請專利範圍第13項所述之製造方法，其中該濕氣硬化型聚氨基甲酸酯接著劑可為溶劑型或膜薄型，以全面上膠方式或不連續上膠式塗佈或點狀上膠方式塗佈。
- 15．如申請專利範圍第12項所述之製造方法，其中該天然橡膠及合成橡膠係為一加熱硬化型，其加熱溫度為100-120℃，加熱時間為5-10分鐘。
- 16．如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該彈性布與該基材貼合其係透過一聚合物經加熱後貼合的方式，其塗佈溫度為70-90℃，塗佈之粘度為3000-5000厘泊，塗佈之厚度為0.02-0.03mm。
- 17．如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該基材係為一纖維織物。
- 18．如申請專利範圍第17項所述之製造方法，其中該纖維織物其係選自一聚酯纖維、一尼龍纖維、一棉纖維或其中二者之混紡纖維之所組成之群組者。
- 19．如申請專利範圍第17項所述之製造方法，其中該纖維織物係可為潑水布或不潑水布。
- 20．如申請專利範圍第18或19項所述之製造方法，其中該纖維織物係為一平紋組織者。
- 21．如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該彈性布材質其係選自一聚酯纖維、一尼龍纖維、一棉纖維



六、申請專利範圍

加硫架橋劑及加硫促進劑所組成之群組者。

31. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該薄膜產生裝置係為一壓延機。
32. 如申請專利範圍第31項所述之製造方法，其中該壓延機可生產45-50英吋寬之製品。
33. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中於該貼和後之薄膜帶入一連續開放式加熱風裝置中加硫之步驟之前，尚包含一將貼上薄膜之彈性布的薄膜表面撒粉之步驟。
34. 如申請專利範圍第33項所述之製造方法，其中該撒粉之粉末成份係為一玉米粉、一滑石粉、一雲母粉、一硬脂酸鋅或一碳酸鎂。
35. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該加硫裝置係為一開放式熱空氣加硫烘箱。
36. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中該加硫溫度係控制在140-160℃，停留時間為20-40分鐘。
37. 如申請專利範圍第36項所述之製造方法，其中該開放式熱空氣加硫烘箱係為一針式加硫機。
38. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中將該製品與該基布分離之同時尚包含一裁邊之步驟。
39. 如申請專利範圍第38項所述之製造方法，其中該裁邊步驟係由一裁邊裝置所進行，該裝置係為一直立式及一中心捲取方式。
40. 如申請專利範圍第1項所述之製造方法，其中經由該



六、申請專利範圍

製造方法所生產的係為一種橡膠貼合彈性布形成連續成捲製品。

