

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810027378.5

[51] Int. Cl.

B32B 37/02 (2006.01)

B32B 37/06 (2006.01)

B32B 37/10 (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

B29B 11/12 (2006.01)

B29B 7/00 (2006.01)

[43] 公开日 2008 年 11 月 19 日

[11] 公开号 CN 101306596A

[22] 申请日 2008.4.11

[21] 申请号 200810027378.5

[71] 申请人 东莞市鑫艺来塑胶制品有限公司

地址 523270 广东省东莞市高埗镇低涌第三
工业区东莞市鑫艺来塑胶制品有限公司

[72] 发明人 余新军

[74] 专利代理机构 东莞市华南专利商标事务所有
限公司

代理人 梁永宏

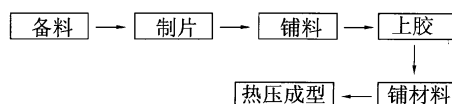
权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图 1 页

[54] 发明名称

橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工
工艺

[57] 摘要

本发明涉及橡胶产品加工技术领域, 尤其是指橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺; 它包括以下工艺步骤: a. 备料, b. 制片, c. 铺料, d. 上胶, e. 铺材料, f. 热压成型; 本发明的生产工艺里经过备料、制片后的橡胶片料填设在模具的模腔里, 在铺设好片料的模腔上方涂刷粘合剂, 涂刷粘合剂后, 在模具的模腔上方铺设一块皮料或布料; 最后, 将铺设好皮料或布料的模具放在 100 - 170℃ 的模板上加压成型, 压力调整在 50 - 150 千克力, 时间控制在 4 - 7 分钟, 产品完全硫化成型后取出, 在本发明的加工工艺里, 高温、高压及粘合剂的作用下, 橡胶嵌块与皮料或布料结合紧密、牢固, 不易脱落, 延长了产品的使用寿命。



1、橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺，其特征在于：它包括以下工艺步骤：

a、备料：在橡胶原料中加入硫化促进剂，其中硫化促进剂占总重量的 0.8-2%，用滚轮机混合均匀；

b、制片：将配置好的混合料粉在滚压机中压制成 0.5-3.0MM 的片料；

c、铺料：将制好的片料一层一层的按压铺设在模具中分设的模腔上，将模腔内的片料压紧，把模腔上表面的片料铺平；温度控制在 50-150℃；

d、上胶：在铺设好的片料上方涂刷粘合剂；

e、铺材料：涂刷粘合剂后，在模具的模腔上方铺设一块皮料或布料；

f、热压成型：将铺设好皮料或布料的模具放在 100-170℃的模板上加压成型，压力调整在 50-150 千克力，时间控制在 4-7 分钟，产品完全硫化成型后取出。

2、根据权利要求 1 所述的橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺，其特征在于：所述备料工序中，在配置混合料粉时，在橡胶原料中混入色胶原料，配制成所需的颜色。

橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺

技术领域

本发明涉及橡胶产品加工技术领域，尤其是指橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺。

背景技术

橡胶的使用由来已久，广泛的使用在轮胎、鞋底、商标等领域。在鞋底、商标的橡胶产品结构上，都是由一层橡胶底料上设置有橡胶嵌块构成，体现其功能性的只是橡胶嵌块，橡胶底料只是起到一种连接的作用。因此出现有一种将橡胶嵌块设置在皮料或布料品，这样使用皮料或布料代替橡胶底料，减少了橡胶材料的使用，产品更加轻便。在橡胶嵌块与皮料或布料生产而成的产品里，其生产工艺一般都是在加工好了的橡胶嵌块及皮料或布料上涂设胶水后，再将两者简单贴合在一起，这样工艺生产出来的胶嵌块与皮料或布料结合的不是很紧密、牢固，嵌块很容易脱落，橡胶嵌块主要体现了产品的功能特征，这样嵌块的脱落造成了产品的报废，大大降低了产品的使用寿命。

发明内容

本发明的目的在于针对目前橡胶嵌块与皮料或布料结合的产品在加工工艺存在的不足，而提供橡胶嵌块与皮料或布料结合紧密、牢固，生产制作简单的橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产

加工工艺。

为达到上述目的，本发明采用如下技术方案：

橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺，其特征在于：它包括以下工艺步骤：

a、备料：在橡胶原料中加入硫化促进剂，其中硫化促进剂占总重量的 0.8-2%，用滚轮机混合均匀；

b、制片：将配置好的混合料粉在滚压机中压制成 0.5-3.0MM 的片料；

c、铺料：将制好的片料一层一层的按压铺设在模具中分设的模腔上，将模腔内的片料压紧，把模腔上表面的片料铺平；温度控制在 50-150℃；

d、上胶：在铺设好的片料上方涂刷粘合剂；

e、铺材料：涂刷粘合剂后，在模具的模腔上方铺设一块皮料或布料；

f、热压成型：将铺设好皮料或布料的模具放在 100-170℃的模板上加压成型，压力调整在 50-150 千克力，时间控制在 4-7 分钟，产品完全硫化成型后取出。

其中所述备料工序中，在配置混合料粉时，在橡胶原料中混入色胶原料，配制成所需的颜色。

本发明的有益效果在于：本发明的生产工艺里经过备料、制片后的橡胶片料填设在模具的模腔里，在铺设好片料的模腔上方涂刷粘合剂，涂刷粘合剂后，在模具的模腔上方铺设一块皮料或布料；

最后，将铺设好皮料或布料的模具放在 100-170℃ 的模板上加压成型，压力调整在 50-150 千克力，时间控制在 4-7 分钟，产品完全硫化成型后取出，在本发明的加工工艺里，高温、高压及粘合剂的作用下，橡胶嵌块与皮料或布料结合紧密、牢固，不易脱落，延长了产品的使用寿命。

附图说明

图 1 为本发明的工艺流程图

图 2 为本发明工艺在模具中的制作示意图

具体实施方式

下面结合附图 1、2 对本发明作进一步阐述：

橡胶嵌块与皮料或布料结合一体的生产加工工艺，它包括以下工艺步骤：

a、备料：在橡胶原料中加入硫化促进剂，其中硫化促进剂占总重量的 0.8-2%，用滚轮机混合均匀；

b、制片：将配置好的混合料粉在滚压机中压制成 0.5-3.0mm 的片料；

c、铺料：将制好的片料一层一层的按压铺设在模具 1 中分设的模腔 11 上，将模腔 11 内的片料 2 压紧，把模腔 11 上表面的片料 2 铺平；温度控制在 50-150℃；

d、上胶：在铺设好片料 2 的上方涂刷粘合剂；

e、铺材料：涂刷粘合剂后，在模具 1 的模腔 11 上方铺设一块皮料或布料 3；

f、热压成型：将铺设好皮料或布料的模具放在 100-170℃的模板上加压成型，压力调整在 50-150 千克力，时间控制在 4-7 分钟，产品完全硫化成型后取出。

在备料工序中，配置混合料粉时，在橡胶原料中混入色胶原料，配制成所需的颜色；这样可以生产出彩色的嵌块以满足产品设计的需要。

本发明的生产工艺里经过备料、制片后的橡胶片料填设在模具的模腔里，在铺设好片料的模腔上方涂刷粘合剂，涂刷粘合剂后，在模具的模腔上方铺设一块皮料或布料；最后，将铺设好皮料或布料的模具放在 100-170℃的模板上加压成型，压力调整在 50-150 千克力，时间控制在 4-7 分钟，产品完全硫化成型后取出，在本发明的加工工艺里，高温、高压力及粘合剂的作用下，橡胶嵌块与皮料或布料结合紧密、牢固，不易脱落，延长了产品的使用寿命。

以上所述实施例，只是本发明的较佳实例，并非来限制本发明实施范围，故凡依本发明专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰，均应包括于本发明专利申请范围内。

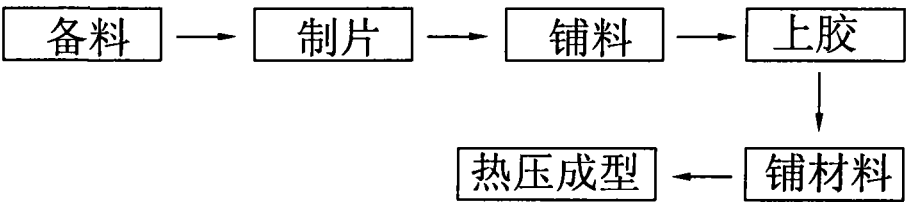


图1

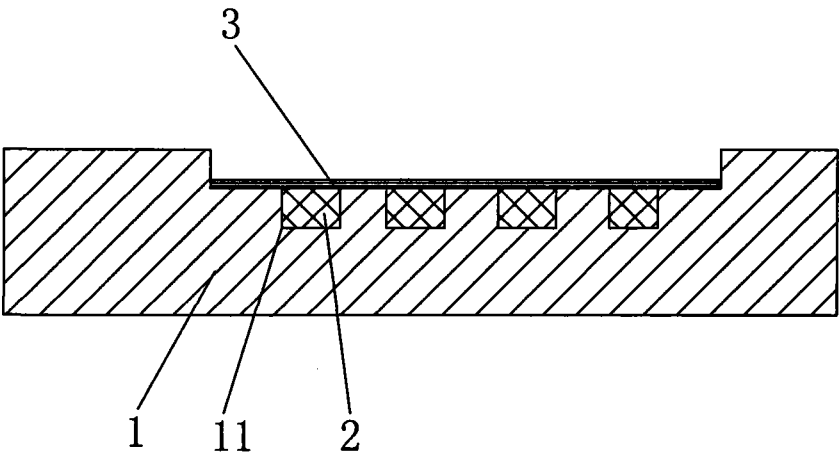


图2