



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103407277 B

(45) 授权公告日 2016. 08. 17

(21) 申请号 201310337925. 0

审查员 刘忻

(22) 申请日 2013. 08. 05

(73) 专利权人 李吉建

地址 523000 广东省东莞市东城区东泰花园
裕华苑 8 栋 312 号

(72) 发明人 李吉建

(51) Int. Cl.

B32B 37/24(2006. 01)

B32B 38/14(2006. 01)

B32B 5/16(2006. 01)

B32B 7/12(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101012625 A, 2007. 08. 08,

CN 202319114 U, 2012. 07. 11,

KR 2001-0016780 A, 2001. 03. 05,

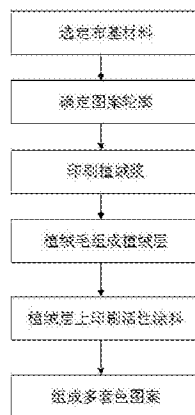
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

植绒后的染料印花工艺及植绒布

(57) 摘要

本发明公开一种植绒后的染料印花工艺,包括一布基,所述布基上包括一染料涂料印花层,并在该染料涂料印花层上印刷植绒浆,所述植绒浆上植上绒毛组成植绒层;所述染料涂料印花层的印花效果与所述植绒层的整体图案结合成规律的套位图案。通过烘干等加工工艺实施后,印整体图案植绒浆,再分别植上不同颜色的绒毛,达到印花与植绒图案的有规律的套位图案,提高了原产品的附加值,产品图案本身立体感强,图案构造合理,整体美观;产品结合层设计合理,布质表面丝滑柔软,可根据不同需求合理搭配不同的颜色及图案,图案设计灵活多变,满足不同的需求人群。



1. 一种植绒后的染料印花工艺,其特征在于,该工艺包括以下步骤:

(1)植绒浆:设置布基,该布基上设置图案轮廓,并在布基上沿图案轮廓印刷涂布植绒浆,所述布基由单边植绒印刷布料或双边植绒印刷布料组成,通过单面或双面设定不同或相同的图案轮廓,所述植绒浆为粘性的胶黏剂,将胶黏剂均匀涂布在布基表面,其涂布位置为需要植绒毛的位置;

(2)植绒毛:在植绒浆上通过粘合胶黏剂将绒毛粘合在布基上组成植绒层,所述绒毛由组合使用的白色或有色尼龙及黏胶绒毛组成,将绒毛布植在所述布基的植绒浆上组成植绒层,搭配全部植绒覆盖或部分凸显植绒覆盖,将所述植绒浆与植绒毛组成的图案搭配式的形成具有立体感的套色式规则图案;

(3)印花:在所述植绒层上涂布活性涂料,组成印花图案并定型。

2. 根据权利要求1所述的植绒后的染料印花工艺,其特征在于,所述步骤(3)还包括以下步骤:

根据布基的不同用分散、酸性或活性涂料在所述植绒毛的地方印上图案,再经过蒸化、水洗并烘干后定型,形成多套色的图案层。

3. 根据权利要求1所述的植绒后的染料印花工艺,其特征在于,所述步骤(3)还包括以下步骤:

所述印花图案的印花效果与所述植绒层的整体图案结合成规律的套位图案。

4. 一种满足权利要求1所述工艺的植绒布,其特征在于,包括一布基,所述布基表面包括植绒层,所述植绒层上印刷有印花层,所述植绒层由植绒浆层及植绒毛层组成,所述印花层为活性涂料印刷而成的多套色效果的印花层。

5. 根据权利要求4所述的植绒布,其特征在于,所述植绒浆为印刷实现的整体图案层,所述绒毛包括各种不同的颜色,并按图案配置不同的颜色需求设置在所述植绒浆的不同位置。

6. 根据权利要求4所述的植绒布,其特征在于,所述印花层图案与所述植绒层图案组合成所述植绒布的整体图案。

7. 根据权利要求4所述的植绒布,其特征在于,所述布基为上表面植绒的单层布料或上下表面分别植绒双层布料。

8. 根据权利要求4所述的植绒布,其特征在于,所述印花层包括一层或多层印花图层,与所述植绒层的植绒图案相互填充且不重叠。

植绒后的染料印花工艺及植绒布

技术领域

[0001] 本发明涉及植绒技术,尤其涉及一种植绒后的染料印花工艺,更涉及一种实现该工艺的植绒布。

背景技术

[0002] 植绒是用特定的工艺把绒毛织在布面上,增加布的厚度和华美感。静电植绒是利用电荷同性相斥异性相吸的物理特性,使绒毛带上负电荷,把需要植绒的物体放在零电位或接地条件下,绒毛受到异电位被植物的吸引,呈垂直状加速飞升到需要植绒的物体表面上,由于被植物体涂有胶粘剂,绒毛就被垂直粘在被植物体上,因此静电植绒是利用电荷的自然特性产生的一种生产工艺。利用传统的印花植绒工艺加工植绒布,是在印完花的成品布上用静电植单色图案,形成有绒感且立体感的图案,但后续的印花植绒图案不与前期的图案有规律的套位,且产品单一位。影响布料图案的美观及图案本身的立体感。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于,针对现有技术的不足,提供一种植绒后的染料印花工艺,在布基上印多套色的涂料图案,通过烘干,然后印整体图案植绒浆,再分别植上不同颜色的绒毛,达到印花与植绒图案的有规律的套位图案,本发明还提供一种实现该工艺的植绒布。

[0004] 为有效解决上述问题,本发明采取的技术方案如下:

[0005] 一种植绒后的染料印花工艺,该工艺包括以下步骤:

[0006] (1)植绒浆:设置布基,该布基上设置图案轮廓,并在布基上沿图案轮廓印刷涂布植绒浆;

[0007] (2)植绒毛:在植绒浆上通过粘合胶黏剂将绒毛粘合在布基上组成植绒层;

[0008] (3)印花:在所述植绒层上涂布活性涂料,组成印花图案并定型。

[0009] 特别的,所述步骤(1)还包括以下步骤:

[0010] 所述布基由单边植绒印刷布料或双边植绒印刷布料组成,通过单面或双面设定不同或相同的图案轮廓,所述植绒浆为粘性的胶黏剂,将胶黏剂均匀涂布在布基表面,其涂布位置为需要植绒毛的位置。

[0011] 特别的,所述步骤(2)还包括以下步骤:

[0012] 所述绒毛由组合使用的白色或有色尼龙及黏胶绒毛组成,将绒毛布植在所述布基的植绒浆上组成植绒层,搭配全部植绒覆盖或部分凸显植绒覆盖,将所述植绒浆与植绒毛组成的图案搭配式的形成具有立体感的套色式规则图案。

[0013] 特别的,所述步骤(3)还包括以下步骤:

[0014] 根据布基的不同用分散、酸性或活性涂料在所述植绒毛的地方印上图案,再经过蒸化、洗水并烘干后定型,形成多套色的图案层。

[0015] 特别的,所述步骤(3)还包括以下步骤:

[0016] 所述印花层的印花效果与所述植绒层的整体图案结合成规律的套位图案。

[0017] 一种满足上述工艺的植绒布,包括一布基,所述布基表面包括植绒层,所述植绒层上印刷有印花层,所述植绒层由植绒浆层及植绒毛层组成,所述印花层为活性涂料印刷而成的多套色效果的印花层。

[0018] 特别的,所述植绒浆为印刷实现的整体图案层,所述绒毛包括各种不同的颜色,并按图案配置不同的颜色需求设置在所述植绒浆的不同位置。

[0019] 特别的,所述印花层图案与所述植绒层图案组合成所述植绒布的整体图案。

[0020] 特别的,所述布基为上表面植绒的单层布料或上下表面分别植绒双层布料。

[0021] 特别的,所述印花层包括一层或多层印花图层,与所述植绒层的植绒图案相互填充且不重叠。

[0022] 本发明的有益效果:本发明提供的植绒后的染料印花工艺在布基上印多套色的涂料图案,通过烘干等加工工艺实施后,印整体图案植绒浆,再分别植上不同颜色的绒毛,达到印花与植绒图案的有规律的套位图案,提高了原产品的附加值,产品图案本身立体感强,图案构造合理,整体美观;本发明提供的植绒布产品结合层设计合理,布质表面丝滑柔软,可根据不同需求合理搭配不同的颜色及图案,图案设计灵活多变,满足不同的需求人群。

[0023] 下面结合附图对本发明进行详细说明。

附图说明

[0024] 图1是本发明公开植绒后的染料印花工艺的工艺流程图;

[0025] 图2是本发明公开植绒后的染料印花工艺又一工艺流程图;

[0026] 图3是本发明公开的植绒布组成结构示意图;

[0027] 图4是本发明公开的植绒布又一组成结构示意图。

具体实施方式

[0028] 实施例:

[0029] 如图1及图2所示,本实施例中提供的植绒后的染料印花工艺包括以下步骤:

[0030] (1)植绒浆:设置布基,该布基上设置图案轮廓,并在布基上沿图案轮廓印刷涂布植绒浆;所述布基由单边植绒印刷布料或双边植绒印刷布料组成,通过单面或双面设定不同或相同的图案轮廓,所述植绒浆为粘性的胶黏剂,将胶黏剂均匀涂布在布基表面,其涂布位置为需要植绒毛的位置。

[0031] (2)植绒毛:在植绒浆上通过粘合胶黏剂将绒毛粘合在布基上组成植绒层;所述绒毛由组合使用的白色或有色尼龙及黏胶绒毛组成,将绒毛布植在所述布基的植绒浆上组成植绒层,搭配全部植绒覆盖或部分凸显植绒覆盖,将所述植绒浆与植绒毛组成的图案搭配式的形成具有立体感的套色式规则图案。

[0032] (3)印花:在所述植绒层上涂布活性涂料,组成印花图案并定型。根据布基的不同用分散、酸性或活性涂料在所述植绒毛的地方印上图案,再经过蒸化、洗水并烘干后定型,形成多套色的图案层。所述印花层的印花效果与所述植绒层的整体图案结合成规律的套位图案。

[0033] 如图3及图4所示,本实施例提供的满足上述工艺的植绒布,包括一布基,所述布基表面包括植绒层,所述植绒层上印刷有印花层,所述植绒层由植绒浆层及植绒毛层组成,所

述印花层为活性涂料印刷而成的多套色效果的印花层。

[0034] 所述植绒浆为印刷实现的整体图案层,所述绒毛包括各种不同的颜色,并按图案配置不同的颜色需求设置在所述植绒浆的不同位置。所述印花层图案与所述植绒层图案组合成所述植绒布的整体图案。所述布基为上表面植绒的单层布料或上下表面分别植绒双层布料。所述印花层包括一层或多层印花图层,与所述植绒层的植绒图案相互填充且不重叠。

[0035] 在本实施例中,所述植绒后的染料印花工艺加工原理如下所述:

[0036] 在布基上印刷多色彩及图案组合的染料涂料印花层,形成印花涂层,完成第一步的图案构造,为整体图案的底色做基础铺垫,将该涂层烘干后,印刷植绒浆,植绒浆做出植绒层的合理布局,组成植绒层图案的基本布局,按图案的设计规划再分别植上不同颜色的绒毛,达到印花与植绒图案的有规律的套位图案,使产品图案本身立体感强,图案构造合理,整体美观。

[0037] 申请人声明,本发明通过上述实施例来说明本发明的实现工艺及植绒布组成结构,但本发明并不局限于上述实施方式,即不意味着本发明必须依赖上述方法及结构才能实施。所属技术领域的技术人员应该明了,对本发明的任何改进,对本发明所选用实现方法等效替换及步骤的添加、具体方式的选择等,均落在本发明的保护范围和公开范围之内。

[0038] 本发明并不限于上述实施方式,凡采用和本发明相似结构来实现本发明目的的所有方式,均在本发明的保护范围之内。

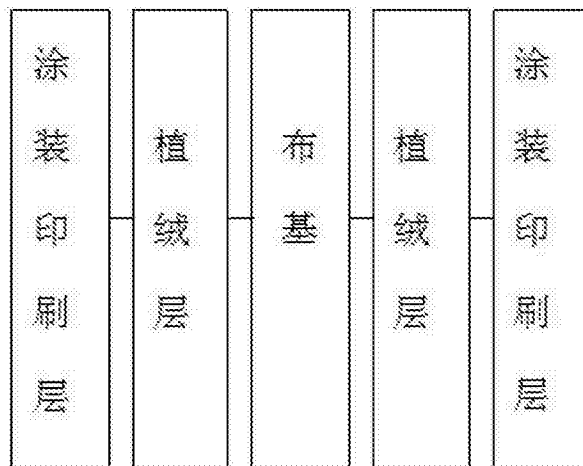
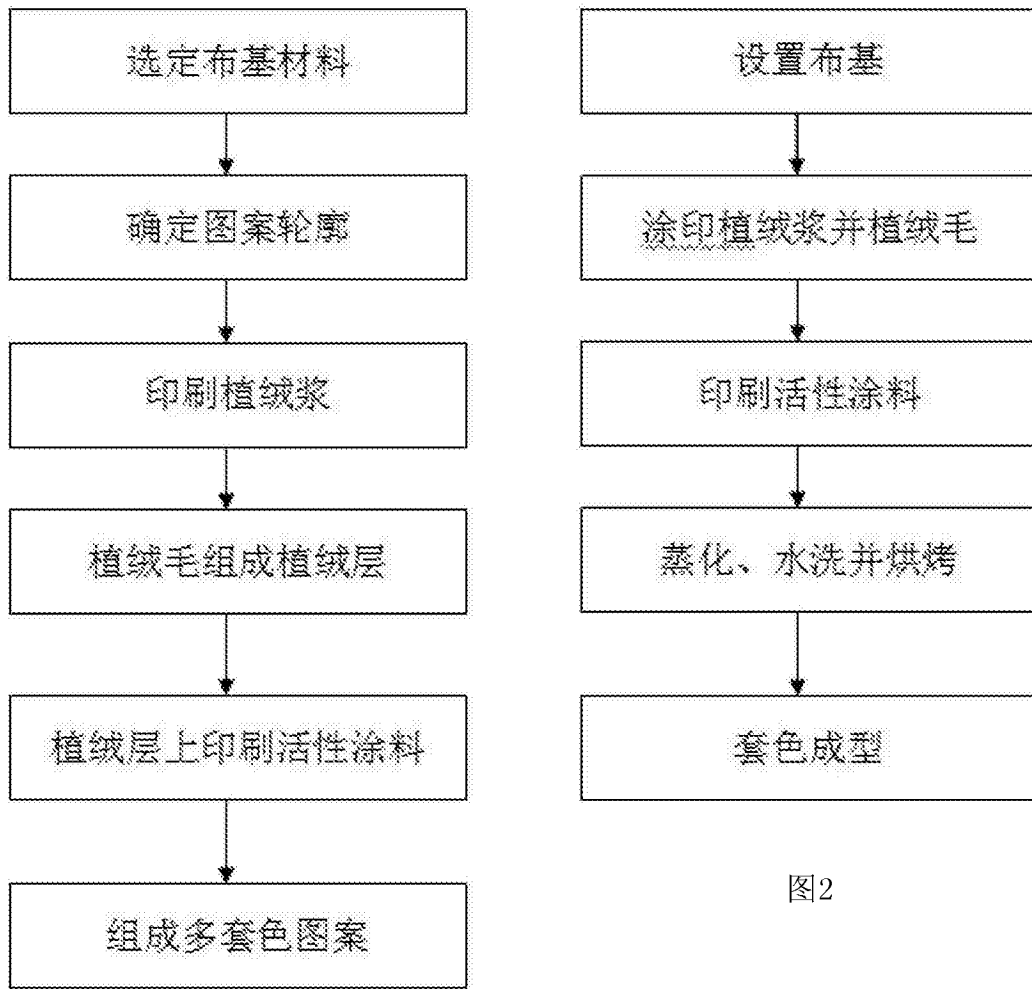


图3

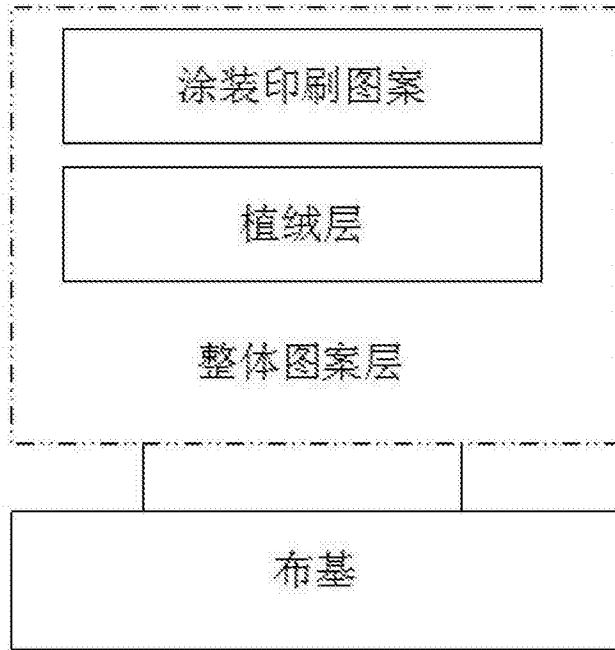


图4