



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103820998 A

(43) 申请公布日 2014. 05. 28

(21) 申请号 201410065230. 6

(22) 申请日 2014. 02. 26

(71) 申请人 佛山市高明明海化学企业有限公司  
地址 528000 广东省佛山市高明区高明大道  
三洲路段蚬壳岗

(72) 发明人 谭锦雄

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司  
44202

代理人 温旭

(51) Int. Cl.

D06M 15/21 (2006. 01)

D06M 15/263 (2006. 01)

C14C 11/00 (2006. 01)

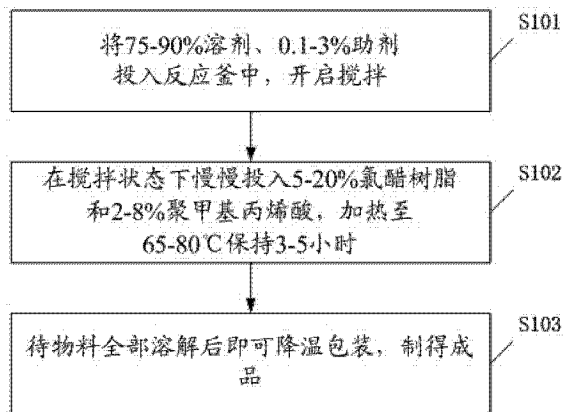
权利要求书1页 说明书7页 附图2页

(54) 发明名称

PVC 合成革表面处理剂、PVC 合成革及其制备方法

(57) 摘要

本发明公开了一种 PVC 合成革表面处理剂, 其由组分 A 和组分 B 制备而成, 组分 A 由 75-90% 溶剂、5-20% 氯醋树脂、0. 1-3% 助剂组成, 助剂为改性硅类助剂; 组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸, 或者由 0. 1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成。相应地, 本发明还公开了一种上述 PVC 合成革表面处理剂的制备方法, 一种应用上述表面处理剂制得的 PVC 合成革以及一种 PVC 合成革的制备方法。采用本发明, 可以使皮革在进行表面处理时, 只需一版处理(即一次上浆), 表面处理剂就能均匀地渗透到皮革的胶层, 即使是花纹较深的皮革, 也能快速渗透至纹底, 均匀地表涂在皮革表面上, 使表面处理后的皮革表面上浆均匀、美观。



1. 一种 PVC 合成革表面处理剂,其特征在于,由组分 A 和组分 B 制备而成,所述组分 A 由 75-90% 溶剂、5-20% 氯醋树脂、0.1-3% 助剂组成;

所述组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸,或者由 0.1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成。

2. 如权利要求 1 所述的 PVC 合成革表面处理剂,其特征在于,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、10-20% 氯醋树脂、0.1-1% 助剂、2-8% 聚甲基丙烯酸。

3. 如权利要求 1 所述的 PVC 合成革表面处理剂,其特征在于,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、8-18% 氯醋树脂、0.5-1% 助剂、0.5-2% 分散剂和 3-8% 消光剂。

4. 如权利要求 1-3 任一项所述的 PVC 合成革表面处理剂,其特征在于,所述助剂为改性硅类助剂;

所述分散剂选用酞酸酯类分散剂;

所述溶剂包括 40-60% 甲苯和 40-60% 丁酮。

5. 一种制备权利要求 1 所述的 PVC 合成革表面处理剂的方法,其特征在于,包括:将 75-90% 溶剂、0.1-3% 助剂投入反应釜中,开启搅拌,在搅拌状态下慢慢投入 5-20% 氯醋树脂和 2-8% 聚甲基丙烯酸,加热至 65-80℃ 保持 3-5 小时,待物料全部溶解后即可降温包装,制得成品。

6. 如权利要求 5 所述的 PVC 合成革表面处理剂的制备方法,其特征在于,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、10-20% 氯醋树脂、0.1-1% 助剂、2-8% 聚甲基丙烯酸。

7. 一种制备权利要求 1 所述的 PVC 合成革表面处理剂的方法,其特征在于,包括:将 75-90% 溶剂投入带搅拌机的分散缸中,开启慢速搅拌,再将 5-20% 氯醋树脂慢慢加入分散缸中,添加完成后高速分散 30-60 分钟,再将搅拌机转速调慢,按顺序加入 0.1-3% 分散剂、0.1-3% 助剂和 3-8% 消光剂,高速分散 20-40 分钟,最后用砂磨机在常温下磨二次,过滤包装,制得成品。

8. 如权利要求 7 所述的 PVC 合成革表面处理剂的制备方法,其特征在于,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、8-18% 氯醋树脂、0.5-1% 助剂、0.5-2% 分散剂和 3-8% 消光剂。

9. 一种 PVC 合成革,其特征在于,其表面附有一层如权利要求 1-4 任一项所述的 PVC 合成革表面处理剂。

10. 一种制备如权利要求 9 所述的 PVC 合成革的方法,其特征在于,包括:将权利要求 1-4 任一项所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

## PVC 合成革表面处理剂、PVC 合成革及其制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及皮革表面处理技术领域,特别涉及一种 PVC 合成革表面处理剂、PVC 合成革及其制备方法。

### 背景技术

[0002] 人们日常生活中需应用到大量的 PVC 人造革,而生产 PVC 人造革时由于加入了大量的增塑剂等材料,使得生产出来的 PVC 人造革无论光泽、手感都不够理想。要想达到较好、较理想的使用效果,在皮革的生产过程中必须对皮革进行表面处理,赋予皮革表面爽滑、柔软、消光、防水、防污等舒适的手感、漂亮的外观。

[0003] 现有 PVC 表面处理剂(简称表处剂)由于渗透性、流平性未达到较好的状态,所以在皮革表面处理时,需要进行二版处理(即二次上浆)才能达到皮革表面上浆均匀的效果,使皮革表面效果均匀、美观。具体而言,PVC 皮革表面处理的工艺流程为:表处剂浆槽—皮革辊涂上浆—表处剂浆槽—皮革辊涂上浆—烘干—皮革卷取。但是,现有 PVC 表面处理剂需要进行二版处理才能使表处剂渗透到纹底,这样就加大了表面处理剂用量,增加了生产厂家的生产成本,从而也增加了对环境的污染。

[0004] 假若,现有 PVC 表面处理剂进行一版处理(即一次上浆),其不能使表面处理剂均匀牢固地表涂于皮革表面上,特别是花纹较深的皮革,表面处理剂未能充分渗透到纹底,就会出现革面涂层不均匀,影响皮革的美观。

### 发明内容

[0005] 本发明所要解决的技术问题在于,提供一种 PVC 合成革表面处理剂,所述表面处理剂的渗透性、流平性好,使皮革在表面处理时进行一次上浆即能达到较好的效果。

[0006] 本发明所要解决的技术问题还在于,提供一种上述 PVC 合成革表面处理剂的制备方法。

[0007] 本发明所要解决的技术问题还在于,提供一种应用上述表面处理剂制得的 PVC 合成革。

[0008] 本发明所要解决的技术问题还在于,提供一种上述 PVC 合成革的制备方法。

[0009] 为达到上述技术效果,本发明提供了一种 PVC 合成革表面处理剂,所述 PVC 合成革表面处理剂由组分 A 和组分 B 制备而成,所述组分 A 由 75-90% 溶剂、5-20% 氯醋树脂、0.1-3% 助剂组成;所述组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸,或者由 0.1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成。

[0010] 作为上述方案的改进,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、10-20% 氯醋树脂、0.1-1% 助剂、2-8% 聚甲基丙烯酸。

[0011] 作为上述方案的改进,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、8-18% 氯醋树脂、0.5-1% 助剂、0.5-2% 分散剂和 3-8% 消光剂。

[0012] 作为上述方案的改进,所述助剂为改性硅类助剂;

所述分散剂选用酞酸酯类分散剂;

所述溶剂包括 40-60% 甲苯和 40-60% 丁酮。

[0013] 相应的,本发明还提供了一种 PVC 合成革表面处理剂的制备方法,包括:将 75-90% 溶剂、0.1-3% 助剂投入反应釜中,开启搅拌,在搅拌状态下慢慢投入 5-20% 氯醋树脂和 2-8% 聚甲基丙烯酸,加热至 65-80℃ 保持 3-5 小时,待物料全部溶解后即可降温包装,制得成品。其中,所述成品为 PVC 亮面表面处理剂。

[0014] 作为上述方案的改进,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、10-20% 氯醋树脂、0.1-1% 助剂、2-8% 聚甲基丙烯酸。

[0015] 相应的,本发明还提供了一种 PVC 合成革表面处理剂的制备方法,包括:将 75-90% 溶剂投入带搅拌机的分散缸中,开启慢速搅拌,再将 5-20% 氯醋树脂慢慢加入分散缸中,添加完成后高速分散 30-60 分钟,再将搅拌机转速调慢,按顺序加入 0.1-3% 分散剂、0.1-3% 助剂和 3-8% 消光剂,高速分散 20-40 分钟,最后用砂磨机在常温下磨二次,过滤包装,制得成品。其中,所述成品为 PVC 雾面表面处理剂。

[0016] 作为上述方案的改进,所述 PVC 合成革表面处理剂由以下原料制成:

80-90% 溶剂、8-18% 氯醋树脂、0.5-1% 助剂、0.5-2% 分散剂和 3-8% 消光剂。

[0017] 另一方面,本发明还提供了一种 PVC 合成革,其表面附有一层上述任一 PVC 合成革表面处理剂。

[0018] 相应的,本发明还提供了一种制备上述 PVC 合成革的方法,包括,上述任一 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

[0019] 实施本发明具有如下有益效果:

本发明提供一种可以使 PVC 人造革在表面处理时实现一版处理的表面处理剂,其包括组分 A 和组分 B,组分 A 由 75-90% 溶剂、5-20% 氯醋树脂、0.1-3% 助剂组成,组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸,或者由 0.1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成。当组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸时,其与组分 A 形成亮面表面处理剂;当组分 B 由 0.1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成,其与组分 A 形成雾面表面处理剂。本发明利用组分 A 和组分 B 中各组分的充分反应,可以对流平性、渗透性进行有效改善,使皮革在进行表面处理时,只需一版处理(即一次上浆),表面处理剂就能均匀地渗透到皮革的胶层,即使是花纹较深的皮革,也能快速渗透至纹底,均匀地表涂在皮革表面上,使表面处理后的皮革表面上浆均匀、美观。采用本发明的表面处理剂,只需要一版处理就能达到原来二版处理的效果,节省了近一半的表处剂用量,为生产企业节约了生产成本,同时也减少了皮革表面处理对环境的污染。

## 附图说明

[0020] 图 1 是本发明一种 PVC 合成革亮面表面处理剂的制备方法的流程图;

图 2 是本发明一种 PVC 合成革雾面表面处理剂的制备方法的流程图;

图 3 是本发明一种 PVC 合成革的制备方法的流程图。

## 具体实施方式

[0021] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本发明作进一步地详细描述。

[0022] 现有PVC表面处理剂(简称表处剂)由于渗透性、流平性未达到较好的状态,所以在皮革表面处理时,需要进行二版处理(即二次上浆)才能达到皮革表面上浆均匀的效果,使皮革表面效果均匀、美观。

[0023] 为此,本发明提供一种渗透性、流平性好的PVC合成革表面处理剂,使皮革在表面处理时进行一次上浆即能达到较好的效果。

[0024] 所述PVC合成革表面处理剂由组分A和组分B制备而成,所述组分A由75-90%溶剂、5-20%氯醋树脂、0.1-3%助剂组成;所述组分B为2-8%聚甲基丙烯酸,或者由0.1-3%分散剂和3-8%消光剂组成。

[0025] 具体而言,表面处理剂包括亮面表面处理剂和雾面表面处理剂,当组分B为2-8%聚甲基丙烯酸时,其与组分A形成亮面表面处理剂;当组分B由0.1-3%分散剂和3-8%消光剂组成,其与组分A形成雾面表面处理剂。

[0026] 也就是说,当表面处理剂为亮面表面处理剂时,所述PVC合成革亮面表面处理剂由以下原料制成:75-90%溶剂、5-20%氯醋树脂、0.1-3%助剂、2-8%聚甲基丙烯酸。更佳的,所述PVC合成革亮面表面处理剂由以下原料制成:80-90%溶剂、10-20%氯醋树脂、0.1-1%助剂、2-8%聚甲基丙烯酸。

[0027] 当表面处理剂为雾面表面处理剂时,所述PVC合成革雾面表面处理剂由以下原料制成:75-90%溶剂、5-20%氯醋树脂、0.1-3%助剂、0.1-3%分散剂和3-8%消光剂组成。更佳的,所述PVC合成革雾面表面处理剂由以下原料制成:80-90%溶剂、8-18%氯醋树脂、0.5-1%助剂、0.5-2%分散剂和3-8%消光剂。

[0028] 其中,所述助剂为改性硅类助剂,具体可选用助剂BYK-337、或佛山市高明明海化学企业有限公司的MHC30-3132,但不限于此。本发明采用改性硅类助剂,可以有效增强表面滑爽性,改善流平、渗透性。

[0029] 所述分散剂可以选用酞酸酯类分散剂。此外,所述分散剂还可以选用分散剂BYK-P104S,或者佛山市高明明海化学企业有限公司的MHC10-1140。本发明采用上述分散剂,湿润性好、防沉性优,且成本低,与其他组分共同作用,有效提高表面处理剂的流平性、渗透性。

[0030] 所述溶剂包括40-60%甲苯和40-60%丁酮,例如,溶剂包括42%甲苯和58%丁酮,或50%和50%丁酮,或55%和45%丁酮。优选的,溶剂包括54%甲苯和46%丁酮,或包括53%和47%丁酮。

[0031] 参见图1,本发明还提供了一种PVC合成革表面处理剂的制备方法,所述PVC合成革表面处理剂为亮面表面处理剂,包括:

S101、将75-90%溶剂、0.1-3%助剂投入反应釜中,开启搅拌。

[0032] 更佳的,将80-90%溶剂、0.1-1%助剂投入反应釜中,开启搅拌。

[0033] S102、在搅拌状态下慢慢投入5-20%氯醋树脂和2-8%聚甲基丙烯酸,加热至65-80℃保持3-5小时。

[0034] 更佳的,在搅拌状态下慢慢投入10-20%氯醋树脂、2-8%聚甲基丙烯酸,加热至65-80℃保持4小时。

[0035] S103、待物料全部溶解后即可降温包装,制得成品。

[0036] 其中,所述助剂为改性硅类助剂,具体可选用助剂BYK-337、或佛山市高明明海化

学企业有限公司的MHC30-3132,但不限于此。本发明采用改性硅类助剂,可以有效增强表面滑爽性,改善流平、渗透性。

[0037] 所述分散剂可以选用酞酸酯类分散剂。此外,所述分散剂还可以选用分散剂BYK-P104S,或者佛山市高明明海化学企业有限公司的MHC10-1140。本发明采用上述分散剂,湿润性好、防沉性优,且成本低,与其他组分共同作用,有效提高表面处理剂的流平性、渗透性。

[0038] 所述溶剂包括40-60%甲苯和40-60%丁酮,例如,溶剂包括42%甲苯和58%丁酮,或50%和50%丁酮,或55%和45%丁酮。优选的,溶剂包括54%甲苯和46%丁酮,或包括53%和47%丁酮。

[0039] 参见图2,本发明还提供了一种PVC合成革表面处理剂的制备方法,所述PVC合成革表面处理剂为雾面表面处理剂,包括:

S201、将75-90%溶剂投入带搅拌机的分散缸中,开启慢速搅拌。

[0040] 更佳的,将80-90%溶剂投入带搅拌机的分散缸中,开启慢速搅拌。

[0041] S202、将5-20%氯醋树脂慢慢加入分散缸中,添加完成后高速分散30-60分钟。

[0042] 更佳的,将8-18%氯醋树脂慢慢加入分散缸中,添加完成后高速分散40分钟。

[0043] S203、将搅拌机转速调慢,按顺序加入0.1-3%分散剂、0.1-3%助剂和3-8%消光剂,高速分散20-40分钟。

[0044] 更佳的,将搅拌机转速调慢,按顺序加入0.5-1%助剂、0.5-2%分散剂和3-8%消光剂,高速分散30分钟。

[0045] S204、用砂磨机在常温下磨二次,过滤包装,制得成品。

[0046] 其中,所述助剂为改性硅类助剂,具体可選用助剂BYK-337、或佛山市高明明海化学企业有限公司的MHC30-3132,但不限于此。本发明采用改性硅类助剂,可以有效增强表面滑爽性,改善流平、渗透性。

[0047] 所述分散剂可以选用酞酸酯类分散剂。此外,所述分散剂还可以选用分散剂BYK-P104S,或者佛山市高明明海化学企业有限公司的MHC10-1140。本发明采用上述分散剂,湿润性好、防沉性优,且成本低,与其他组分共同作用,有效提高表面处理剂的流平性、渗透性。

[0048] 所述溶剂包括40-60%甲苯和40-60%丁酮,例如,溶剂包括42%甲苯和58%丁酮,或50%和50%丁酮,或55%和45%丁酮。优选的,溶剂包括54%甲苯和46%丁酮,或包括53%和47%丁酮。

[0049] 另一方面,本发明还提供了一种PVC合成革,其表面附有一层PVC合成革表面处理剂。

[0050] 在PVC合成革中,所述PVC合成革表面处理剂采用上述配方,按照图1、2所述的制备方法制得,其技术细节如上所述,在此不再赘述。

[0051] 参见图3,本发明还提供了一种制备上述PVC合成革的方法,包括:

S301、将PVC合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合。

[0052] 需要说明的是,在PVC合成革的制备方法中,所述PVC合成革表面处理剂采用上述配方,按照图1、2所述的制备方法制得,其技术细节如上所述,在此不再赘述。

[0053] 表面处理剂包括亮面表面处理剂和雾面表面处理剂,在S301所述的浆槽中,可以

加入亮面表面处理剂和雾面表面处理剂,也可以仅加入亮面表面处理剂,又或者仅加入雾面表面处理剂。优选的,在 S301 所述的浆槽中,可以加入一份亮面表面处理剂和一份雾面表面处理剂,也可以仅加入一份亮面表面处理剂,又或者仅加入一份雾面表面处理剂。

[0054] S302、利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理。

[0055] S303、在 60-75℃ 下烘干,卷取成成品。

[0056] 即,所述 PVC 合成革的制备流程如下:表处剂浆槽—皮革辊涂上浆—烘干(60-75℃)—皮革卷取。

[0057] 下面以具体实施例进一步阐述本发明

#### 实施例 1

将甲苯 45 份、丁酮 37.8 份、改性硅类助剂(BYK-337) 0.2 份按 3 倍量准确称量后投入反应釜中,开启搅拌,在搅拌状态下慢慢投入氯醋树脂 11 份、聚甲基丙烯酸 6 份的 3 倍量,加热至 80℃ 保持 4 小时左右,降温包装,制得 PVC 亮面表面处理剂。

#### [0058] 实施例 2

将 42 份甲苯、38.2 份丁酮按 3 倍量投入带搅拌机的分散缸中、开启慢速搅拌,再将 13 份氯醋树脂按 3 倍量慢慢加入分散缸中,高速分散 40 分钟,再将搅拌机转速调慢,将 1 份分散剂 MHC10-1140、0.8 份助剂 MHC30-3130、5 份消光剂按 3 倍量且依顺序加入,高速分散 30 分钟,然后置于砂磨机常温下磨二次,检测细度合格后过滤包装,制得 PVC 雾面表面处理剂。

#### [0059] 实施例 3

将甲苯 47 份、丁酮 36 份、改性硅类助剂(MHC30-3132) 0.2 份准确称量后投入反应釜中,开启搅拌,在搅拌状态下慢慢投入氯醋树脂 10.8 份、聚甲基丙烯酸 6 份,加热至 80℃ 保持 4 小时左右,降温包装,制得 PVC 亮面表面处理剂。

#### [0060] 实施例 4

将 43 份甲苯、38 份丁酮投入带搅拌机的分散缸中、开启慢速搅拌,再将 12 份氯醋树脂慢慢加入分散缸中,高速分散 40 分钟,再将搅拌机转速调慢,将 1.2 份分散剂 BYK-P104S、0.8 份助剂 MHC30-3130、5 份消光剂依顺序加入,高速分散 30 分钟,然后置于砂磨机常温下磨二次,检测细度合格后过滤包装,制得 PVC 雾面表面处理剂。

#### [0061] 实施例 5

将甲苯 48 份、丁酮 35.5 份、改性硅类助剂(MHC30-3132) 0.5 份准确称量后投入反应釜中,开启搅拌,在搅拌状态下慢慢投入氯醋树脂 12 份、聚甲基丙烯酸 4 份,加热至 80℃ 保持 4 小时左右,降温包装,制得 PVC 亮面表面处理剂。

#### [0062] 实施例 6

将 40 份甲苯、40 份丁酮投入带搅拌机的分散缸中、开启慢速搅拌,再将 10 份氯醋树脂慢慢加入分散缸中,高速分散 40 分钟,再将搅拌机转速调慢,将 1 份分散剂 MHC10-1140、1 份助剂 BYK-337、8 份消光剂且依顺序加入,高速分散 30 分钟,然后置于砂磨机常温下磨二次,检测细度合格后过滤包装,制得 PVC 雾面表面处理剂。

#### [0063] 实施例 7

将实施例 1 所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0064] 实施例 8**

将实施例 2 所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0065] 实施例 9**

将实施例 3 所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0066] 实施例 10**

将实施例 4 所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0067] 实施例 11**

将实施例 5 所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0068] 实施例 12**

将实施例 6 所述的 PVC 合成革表面处理剂加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0069] 实施例 13**

将实施例 1、实施例 2 所述的 PVC 合成革表面处理剂按 1:1 的量加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0070] 实施例 14**

将实施例 3、实施例 4 所述的 PVC 合成革表面处理剂按 1:1 的量加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0071] 实施例 15**

将实施例 5、实施例 6 所述的 PVC 合成革表面处理剂按 1:1 的量加入至浆槽中与浆料混合,利用皮革辊在 PVC 合成革的表面进行一次上浆处理,然后在 60-75℃ 下烘干,最后卷取成成品。

**[0072]** 需要说明的是,生产时扩大配料量,如实施例 1、实施例 2 所述的按 3 倍量加入原料组分,可以使反应更充分。

**[0073]** 综上所述,实施本发明具有如下有益效果:

本发明提供一种可以使 PVC 人造革在表面处理时实现一版处理的表面处理剂,其包括组分 A 和组分 B,组分 A 由 75-90% 溶剂、5-20% 氯醋树脂、0.1-3% 助剂组成,组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸,或者由 0.1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成。当组分 B 为 2-8% 聚甲基丙烯酸时,其与组分 A 形成亮面表面处理剂;当组分 B 由 0.1-3% 分散剂和 3-8% 消光剂组成,其与组分 A 形成雾面表面处理剂。本发明利用组分 A 和组分 B 中各组分的充分反应,可以对流平性、渗透性进行有效改善,使皮革在进行表面处理时,只需一版处理(即一次上浆),表面处理剂就能均匀地渗透到皮革的胶层,即使是花纹较深的皮革,也能快速渗透至纹底,均匀地表涂在皮革表面上,使表面处理后的皮革表面上浆均匀、美观。采用本发明的表面处理剂,只需要一版处理就能达到原来二版处理的效果,节省了近一半的表处剂用量,为生产企



业节约了生产成本,同时也减少了皮革表面处理对环境的污染。

[0074] 以上所述是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本发明的保护范围。

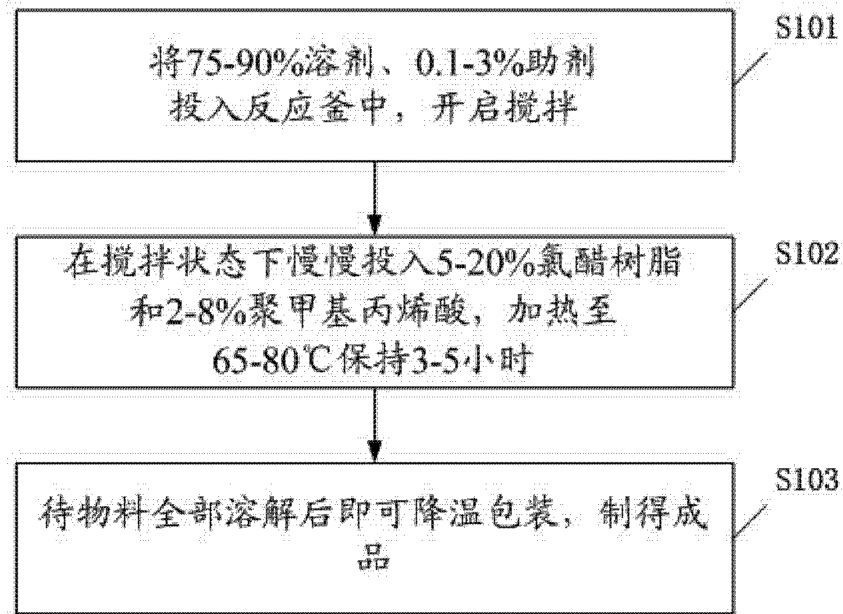


图 1

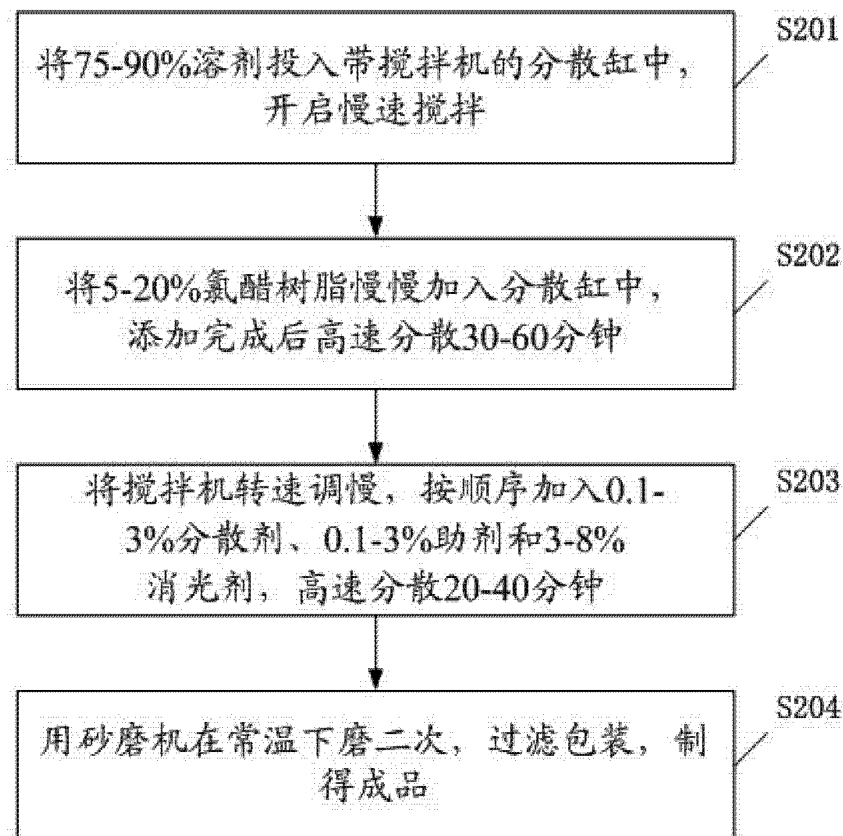


图 2

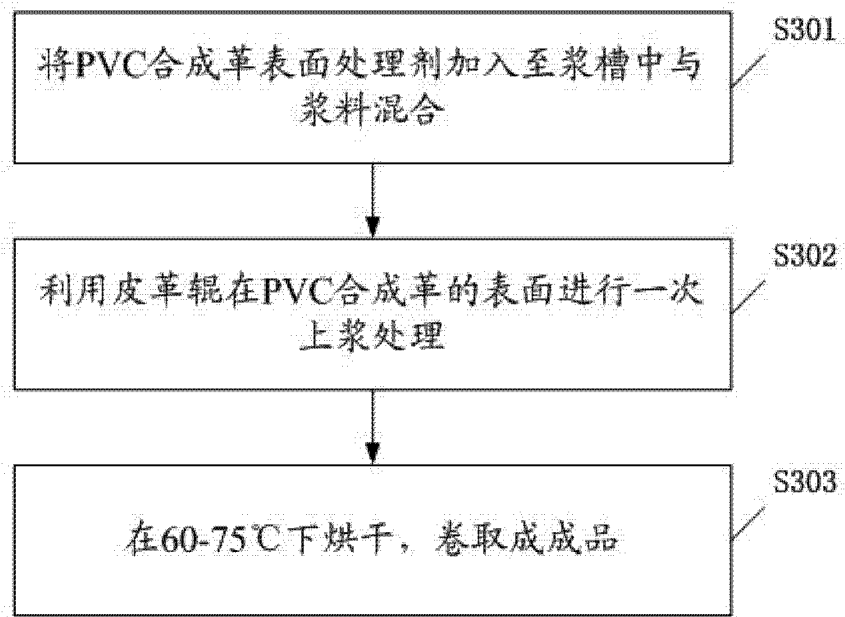


图 3