[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
C14B 1/56 (2006.01)
C14B 19/00 (2006.01)

[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200380105795.2

[45] 授权公告日 2008 年 7 月 30 日

[11] 授权公告号 CN 100406578C

[22] 申请日 2003.12.10
[21] 申请号 200380105795.2
[30] 优先权
[32] 2002.12.13 [33] FR [31] 02/15828
[86] 国际申请 PCT/FR2003/003662 2003.12.10
[87] 国际公布 WO2004/055220 法 2004.7.1
[85] 进入国家阶段日期 2005.6.13
[73] 专利权人 贝卢蒂公司
地址 法国巴黎
[72] 发明人 奥尔加·贝卢蒂
[56] 参考文献
CN1012824A 1992.1.22
FR1537742A 1968.7.22
CN1062926A 1992.7.22
CN1053463A 1991.7.30

审查员 邵际涛
[74] 专利代理机构 北京市金杜律师事务所
代理人 楼仙英

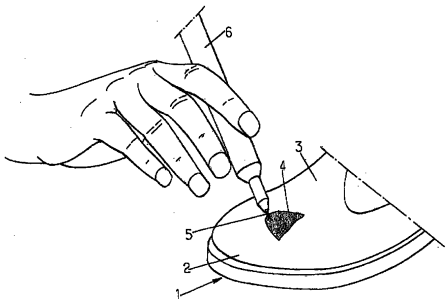
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 发明名称

一种皮革装饰方法

[57] 摘要

本发明有关一种鞣制皮革(2)的装饰方法，该方法包括一个刺纹步骤，在这步骤中，通过针(5)刺穿将色料刺渗进皮革厚层，这样以完成色料装饰(4)。



1、一种鞣制皮革（2）的装饰的方法，该方法至少包括如下步骤：

-一预处理步骤，在此步骤期间溶剂被作用于皮革（2）上，预处理步骤进一步包括溶剂被用于皮革上后的干燥过程；

-刺纹步骤，在刺纹步骤期间通过至少一针（5）反复刺皮革的方式，使至少一色料被刺渗到皮革的厚层，这样就提供了色料的装饰（4）。

2、如权利要求 1 所述的方法，其中所述针（5）涂敷有色料。

3、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中色料是以液体制剂或浆糊形式存在。

4、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中在预处理步骤期间，采用的用于皮革的溶剂是极性溶剂。

5、如权利要求 4 所述的方法，其中采用的用于皮革的溶剂是丙酮。

6、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中在预处理步骤期间，溶剂用于皮革单面（3）上，在刺纹步骤期间，装饰（4）被制作在皮革的相同面（3）上。

7、如权利要求 6 所述的方法，其中在预处理步骤期间，溶剂通过填料用于皮革。

8、如权利要求 1 所述的方法，其中干燥阶段持续至少 30 分钟。

9、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中在刺纹期间，所用至少一针（5）是用钛钢制成。

10、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中在刺纹期间，皮革（2）被至少三个针（5）同时针刺，所述针设置为彼此充分接触以形成针捆的形式。

11、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中在刺纹期间，所述针（5）刺渗进皮革（2）至少 0.5mm 的厚度。

12、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中在刺纹期间，所用的色料是以墨液或浆糊形式存在。

13、如权利要求 12 所述的方法，其中所用的色料是基质为醇的墨。

14、如权利要求 1 所述的方法，其中通过预先干燥针刺的步骤后进行刺纹步骤，在此步骤期间，所述皮革被所述没有涂敷色料的针（5）反复刺。

15、如权利要求 1 或 2 所述的方法，其中装饰被制作于一鞋（1）上。

一种皮革装饰方法

技术领域

本发明涉及一种皮革装饰方法。更具体地，本发明提供了一种鞣制皮革的装饰方法，该方法包括至少一预处理步骤，在此步骤期间溶剂被作用于皮革上，预处理步骤进一步包括溶剂被用于皮革上后的干燥过程，一刺纹步骤，在刺纹步骤期间通过至少一针反复刺皮革的方式，使至少一色料被刺渗到皮革的厚层，这样就提供了色料的装饰。所述的色料可以是，比如，以液体制剂或浆糊形式存在，如刺纹墨，比如一种基质为醇的墨液。

背景技术

通过这些可处理的方式，可获得各种优良的装饰，然而目前的方法之所以很耐穿和耐老化，具体地是因为色料深度刺渗进皮革厚层的缘故。

发明内容

本发明的优选实施方式，根据以下的描述将有一个或多个可选实施方式：

-将所述针涂敷上色料；

-色料是以液体制剂或浆糊形式存在；

-刺纹步骤之前预先进行一预处理步骤，在这期间溶剂被应用到皮革上；

-在预处理步骤期间，用于皮革的溶剂是极性溶剂，优选地是丙酮；

-在预处理步骤期间，溶剂被应用于皮革的单层面上，在装饰刺纹步骤期间作用于皮革的同一面上；

-在预处理步骤期间，溶剂通过填料用于皮革；

-预处理步骤包括在将溶剂应用于皮革之后的干燥过程；

-干燥阶段持续时间至少为 30 分钟，优选地至少为大约一小时；

-在刺纹步骤期间，所用至少一个针是用钛钢合金制成；

-在刺纹阶段，皮革被至少三个针同时刺渗，针被设置为充分彼此接触以形成捆；

-在刺纹阶段，所述针被刺渗进至少 0.5 毫米皮革厚度；

-在刺纹阶段，所用色料以墨液或浆糊形式存在，优选的是基质为醇的墨水；

-在刺纹阶段之前具有一干燥刺穿阶段，在该阶段用所述没有涂敷色料的针反复刺皮革；并且

-该装饰被制作在鞋上。

附图说明

通过详细描述非限制性实施例并参照相应附图可得到本发明那些另外的特征和优势，这里单个附图描述了根据本发明的皮革装饰方法的皮革处理过程。

具体实施方式

如图所示，本发明所寻求的装饰标的物1比如一鞋及其类似物 ,举例说明，将图案4加工到标的物1（比如一鞋的鞋面）的鞣制皮革部分2的外侧面3上。

在该发明中，图案 4 通过刺纹被制作，通过用至少一个针反复刺皮革的外侧面3，通常具有多个针5（比如3个），其被一电动致动器6驱动而作往复运动，比如一刺纹铁笔或被操作者保持的类似装置。

通过这种方式，针 5 是由金属制成的，特别具有由钛钢制成的外周，例如，具有直径大约范围为 0.1mm 到 0.4mm。这些针可以被焊接或以其他方式固接到一杆上（图中未示出），这里被致动器6所致动成来回滑动。针5彼此之间相互充分靠拢于以形成针捆。

通过致动器针 5 均匀地蘸最初准备好的以液体制剂或浆糊形式存在的色料。比如刺纹墨水，举例来说是基质为醇的墨水液。因为针5是基本并排设置，其通过毛细管作用保持了墨在其中间并使墨覆盖刺纹。在刺纹期间针刺进皮革的厚度至少0.5mm，并使色料也进入其中。

可变换地，适当地，致动器 6 也可以是，包括一内部色料供应系统，具有一给针5以备好的色料的自动给料系统。

该刺纹步骤也可方便地在预处理步骤之前。于此溶剂被用于皮革 2 上，特别是用在皮革的外侧面3上，溶剂优选的是极性溶剂，更优选地是丙酮。溶剂也可通过填料用于皮革，以足够长的时间以确保皮革失去光亮并变得触摸有糙面感。这样处理的效果是提高了一点皮革表面的纤维，皮革的外侧面3在那些图案4被制成的区域上可感觉到山羊皮糙面感。

在溶剂被作用后，皮革允许长时间的干燥，时间长于半小时具有更明显的优势，优选地，时间长于大约一个小时。

这里适当地，该用丙酮的预处理步骤之后和适当的刺纹步骤之前，通过由装置 6 致动针 5，接受图案 4 的区域也可被刺并干燥，但是于此没有涂敷墨，因此进一步提高皮革表面的纤维数量。

在刺纹步骤之后，皮革的外侧面进行传统抛光和/或磨光处理。

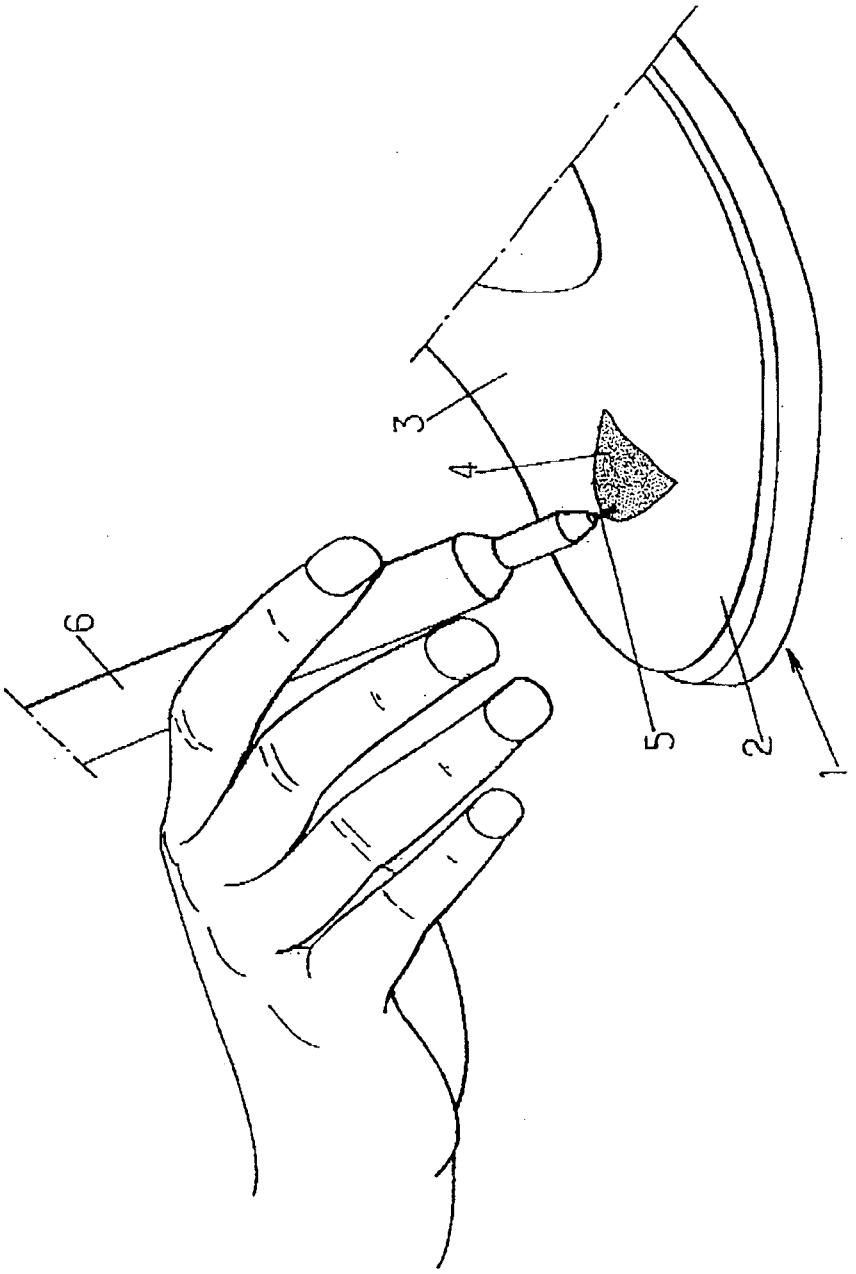


图 1