

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 200510062249.6

[51] Int. Cl.

D06C 7/02 (2006.01)

D06C 3/00 (2006.01)

D06C 25/00 (2006.01)

B05C 3/02 (2006.01)

[43] 公开日 2006 年 6 月 21 日

[11] 公开号 CN 1789540A

[22] 申请日 2005.12.26

[21] 申请号 200510062249.6

[71] 申请人 管昆明

地址 314419 浙江省海宁市马桥经编针织科技工业园区丰收路 2 号

[72] 发明人 管昆明

[74] 专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公司

代理人 翁霁明

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 发明名称

土工网格布的浸胶拉幅定型方法

[57] 摘要

一种土工网格布的浸胶拉幅定型方法，它主要由放卷、储布、浸胶、拉幅烘干、出布冷却牵引、储布、卷取几道工序组成，所述的土工网格布在储布后，设置有一恒张力牵引装置进行恒张力牵引，并将土工网格布送入浸胶槽进行浸胶处理；所述的储布工序前，先对土工网格布进行缝边整纬，作纬向拉直；所述的储布工序后设置有至少一由恒张力牵引辊组成的恒张力牵引装置，且在拉幅烘干工序后设置有至少由一恒张力出布冷却牵引装置对土工网格布进行恒张力出布冷却牵引；它具有工艺简单，产品加工后的网格方正且不变形等特点。

11—12—13—14—15—16—17—18—19

1、一种土工网格布的浸胶拉幅定型方法，它主要由放卷（1）、储布（2）、浸胶（3）、拉幅烘干（5）、出布冷却牵引（6）、再储布（7）、卷取（8）几道工序组成，其特征在于所述的土工网格布在储布（2）后，设置有一恒张力牵引装置进行恒张力牵引（14），并将土工网格布送入浸胶槽进行浸胶（15）处理。

2、根据权利要求 1 所述的土工网格布的浸胶拉幅定型方法，其特征在于所述的储布（2）工序前，先对土工网格布进行缝边整纬（12），作纬向拉直。

3、根据权利要求 1 或 2 所述的土工网格布的浸胶拉幅定型方法，其特征在于所述的储布（2）工序后设置有至少一由恒张力牵引辊组成的恒张力牵引装置，且在拉幅烘干（5）工序后设置有至少由一恒张力出布冷却牵引装置对土工网格布进行恒张力出布冷却牵引（17）。

土工网格布的浸胶拉幅定型方法

技术领域

本发明涉及一种土工布拉幅定型方法，特别是土工网格布的拉幅定型方法。

背景技术

土工布属于纺织产品中的一种，主要用于泥土、岩石和水相连的岩土工程中，或用作墙体、路面、窗纱等，广泛地应用在水利，交通，建筑材料等领域作为一种增强材料。作为土工布的一种，土工网格布也有着相当广泛的应用领域。目前，初加工出来的土工网格布都要经过浸胶拉幅定型这样一个加工工艺过程，其目的在于保证布料的平整以及方格的方正。通常浸胶拉幅定型工艺由以下几道步骤构成：放卷、储布、浸胶、压棍挤压、拉幅烘干、出布冷却牵引、再储布和卷取。在实际使用过程中，从放卷到储布，以及储布到浸胶槽浸胶的过程中，存在着明显的几个不足，一是土工网格布在纬向会造成收缩，导致方格不正；二是上胶不均匀，烘房温度也不一致，使得拉幅效果差，容易使网格布受力不均匀，导致局部的断裂等。

发明内容

本发明的目的在于克服上述存在的不足，而提供一种结构合理，网格方正且不变形的土工网格布的浸胶拉幅定型方法。

本发明的目的是通过这样的技术方案来实现的，它主要由放卷、储布、浸胶、拉幅烘干、出布冷却牵引、储布、卷取几道工序组成，所述的土工网格布在储布后，设置有一恒张力牵引装置进行恒张力牵引，并将土工网格布送入浸胶槽进行浸胶处理。

所述的储布工序前，先对土工网格布进行缝边整纬，作纬向拉直。

所述的储布工序后设置有至少一由恒张力牵引辊组成的恒张力牵引装置，且在拉幅烘干工序后设置有至少由一恒张力出布冷却牵引装置对土工网格布进行恒张力出布冷却牵引。

本发明属于对现有技术的一种改良，借助原有的机器设备，在放卷与恒张力牵引装置之间添加了自动缝合机和整纬，保证了纬向的不收缩，从而保证方格的方正；恒张力牵引装置可以使网格布拉直，平稳，上胶均匀，从而在拉幅烘房烘干时温度一致，达到方格方正。本发明与现有技术相比，具有结构合理，网格方正不变形等特点，能够达到国际先进

品质。

附图说明

图 1 是现有技术的工艺流程框图。

图 2 是本发明的工艺流程框图。

具体实施方式

下面将结合附图对本发明作详细的介绍：

图 1 所示是现有技术的工艺流程框图，它包括有放卷 1、储布 2、浸胶 3、压棍挤压 4、拉幅烘干 5、出布冷却牵引 6、再储布 7、卷取 8。

图 2 所示是本发明的工艺流程框图，它包括：放卷 11、缝边整纬 12、储布 13、恒张力牵引 14、浸胶 15、拉幅烘干 16、恒张力出布冷却牵引 17、再储布 18、卷取 19。本发明在放卷 11 后，先由缝合机对土工网格布进行缝边、再进入整纬装置，将土工网格布作纬向拉直，实现其缝边整纬工序；将土工布纬向拉直后再进入储布机进行储布 13，在这里将布料存储起来，保证一卷放完之后不停机，达到一个很好的拉幅效果。而后经过牵引机的恒张力牵引辊构成的恒张力牵引装置把初步整纬过的布料拉平、拉直，作恒张力牵引 14；然后送进浸胶机的浸胶槽进行浸胶 15，经浸胶机的浸胶辊送出后，继而进入拉幅烘干 16，在烘箱内进行拉幅定型，再经恒张力出布冷却牵引辊的牵引 17 后再次经过储布机再储布 18，最后收卷 19 结束。由于土工网格布经恒张力牵引辊拉直，拉平，所以布料在浸胶机上胶时上胶均匀，且温度一致，因而在拉幅、定型时布料不变形，拉幅效果好。

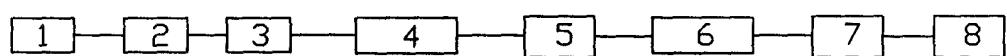


图1

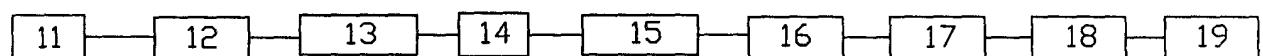


图2