



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102965964 A

(43) 申请公布日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201210482115. X

(22) 申请日 2012. 11. 25

(71) 申请人 安徽安利合成革股份有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
桃花工业园

(72) 发明人 迟红梅 王柏春 王义峰 陈周
阮华功 胡东卫 陈绪珍 郭化强

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

D06N 3/12 (2006. 01)

B32B 37/15 (2006. 01)

B32B 38/06 (2006. 01)

B32B 38/16 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,包括以下步骤:将基布泡湿;将聚氨酯树脂浆料涂覆于基布后进入凝固槽凝固、水洗、烘干制成湿法半成品;在湿法半成品的表面涂饰一层表面处理浆料,烘干;将表面处理后的半成品通过压花机压花,冷却定型;将压花后的半成品置于清水中浸泡后用轧车轧干后放入揉桶中,鞣制,直至揉干,制得最终成品。本发明生产的鞋里革使用改性竹炭粉代替了传统的木质素,不仅起到了更强的吸附分解、调湿、净化、除臭的功效,而且改性竹炭粉的制作方法简单,使用量很少的情况下就可以达到很强的效果。

1. 一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,其特征在於包括以下步骤:

(1) 将基布泡湿,上挤水机把基布的水分控制在每平方米 0.2-0.4kg;

(2) 将聚氨酯树脂浆料涂覆于基布后进入凝固槽凝固、水洗、烘干制成湿法半成品;

所述的聚氨酯树脂浆料由下述重量份的原料混合组成:

普通湿法用聚氨酯树脂	95-100
二甲基甲酰胺	80-85
色浆	3-5
改性竹炭粉	6-8
渗透剂脂肪醇聚氧乙烯醚	0.5-2
整理剂 CS-91	0.5-2
抗氧化剂 DSTP	1-1.5
环氧大豆油	0.5-0.8

所述改性竹炭粉由下述重量份的原料组成:热固性酚醛树脂 1-2、羟磷灰石细粉 0.1-0.15、竹炭粉 40-45、二氧化钛 0.2-0.3;

所述的改性竹炭粉的制备方法为:将上述重量份的热固性酚醛树脂、竹炭粉、羟磷灰石细粉混合搅拌,在 1000-1100℃ 高温处理 20-30 分钟,常温冷却后加入上述重量份的二氧化钛,高速分散,烘干粉碎,即得改性竹炭粉;

(3) 在湿法半成品的表面涂饰一层表面处理浆料,经 120-125℃ 温度烘干,烘干时间为 1-3 分钟;

所述的表面处理浆料由下述重量份的原料混合组成:

聚氨酯树脂 UB-450	50-55
二甲基甲酰胺	40-45
色浆	5-6

(4) 将表面处理后的半成品通过压花机在 160-200℃ 温度下压花,冷却定型;

(5) 将压花后的半成品置于清水中浸泡 5-10 分钟后用轧车轧干后放入揉桶中,在 50-90℃ 条件下鞣制 20-50 分钟,直至揉干,制得最终成品。

2. 根据权利要求 1 中所述的超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,其特征在於步骤(3)中所述的表面处理浆料的黏度为 800-1000cps,涂饰上浆量为 25-55g/ m²,涂饰厚度为 0.5-2 丝。

3. 根据权利要求 1 中所述的超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,其特征在於步骤(4)中压花前后厚度下降控制在 5-15 丝。

4. 根据权利要求 1 中所述的超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,其特征在於步骤(1)中所述的基布为水刺无纺布。

一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法

技术领域

[0001] 本发明主要涉及一种鞋里革的制造方法,尤其涉及一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法。

背景技术

[0002] 随着社会经济的发展,人们生活水平的提高,对鞋类等生活必须品的要求也越来越高。在高档的真皮类鞋材中,由于普通的鞋里革达不到真皮的透气透湿性,切口颜色反差大,与真皮切口区别明显,无法直接与真皮面料搭配使用,而且传统生产的鞋里革因为吸水性不好,长期穿着脚部会感到不适、潮湿、烧脚、若是汗脚还可能造成更严重的疾病,因此开发一种可以与真皮面料搭配的高质量的鞋里革显得颇为重要。

发明内容

[0003] 一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,包括以下步骤:

- (1) 将基布泡湿,上挤水机把基布的水分控制在每平方米 0.2-0.4kg;
 - (2) 将聚氨酯树脂浆料涂覆于基布后进入凝固槽凝固、水洗、烘干制成湿法半成品;
- 所述的聚氨酯树脂浆料由下述重量份的原料混合组成:

普通湿法聚氨酯树脂 (JF-W-3015A 浙江华峰新材料股份有限公司)	95-100
二甲基甲酰胺	80-85
色浆	3-5
改性竹炭粉	6-8
渗透剂脂肪醇聚氧乙烯醚	0.5-2
整理剂 CS-91	0.5-2
抗氧剂 DSTP	1-1.5
环氧大豆油	0.5-0.8

所述改性竹炭粉由下述重量份的原料组成:热固性酚醛树脂 1-2、羟磷灰石细粉 0.1-0.15、竹炭粉 40-45、二氧化钛 0.2-0.3;

所述的改性竹炭粉的制备方法为:将上述重量份的热固性酚醛树脂、竹炭粉、羟磷灰石细粉混合搅拌,在 1000-1100℃ 高温处理 20-30 分钟,常温冷却后加入上述重量份的二氧化钛,高速分散,烘干粉碎,即得改性竹炭粉;

(3) 在湿法半成品的表面涂饰一层表面处理浆料,经 120-125℃ 温度烘干,烘干时间为 1-3 分钟;

所述的表面处理浆料由下述重量份的原料混合组成:

聚氨酯树脂 UB-450	50-55
二甲基甲酰胺	40-45
色浆	5-6

(4) 将表面处理后的半成品通过压花机在 160-200℃ 温度下压花,冷却定型;

(5) 将压花后的半成品置于清水中浸泡 5-10 分钟后用轧车轧干后放入揉桶中, 在 50-90℃ 条件下鞣制 20-50 分钟, 直至揉干, 制得最终成品。

[0004] 步骤(3)中所述的表面处理浆料的黏度为 800-1000cps, 涂饰上浆量为 25-55g/m², 涂饰厚度为 0.5-2 丝。

[0005] 步骤(4)中压花前后厚度下降控制在 5-15 丝。

[0006] 步骤(1)中所述的基布为水刺无纺布。

[0007] 柔软整理剂 CS-91 是多维康公司为化纤织物专门设计研发的一种高效持久型柔软剂, 不仅赋予织物柔软滑爽的手感, 同时可使织物具有持久柔和的光泽。使织物的外观表现和内在质量都有了最大程度的提升。

[0008] 产品特性

- 化纤柔软剂具有极佳的柔软、滑爽效果, 弹性显著;
- 化纤柔软剂具有优良的防缩、防皱效果;
- 化纤柔软剂可使整理后的织物具有持久、柔和的光泽;
- 化纤柔软剂稳定性好, 使用方便

使用方法

若需整理织物为纯的化纤织物, 则称取柔软整理剂 CS-91 对织物重的 6-8% (o. w. f), 稀释成浴比为 1:20 的工作液, 工作液的温度在 35-40℃, 保温 30min。若为化纤混纺织物, 则柔软整理剂的用量为 5-6%, 其它条件与纯化纤的一致。织物在烘干过程中温度不得高于 80℃。

[0009] 注意事项

乳液易被强酸、强碱、强电解质等影响, 导致品质变化, 主要与这些物质隔离, 宜在常温下保存。

[0010] 包装要求密封, 装桶后要盖严, 以免与空气接触结膜, 一旦打开, 建议短时期用完。

[0011] 使用工作温度不能大于 60℃, 使用前应搅拌均匀。

[0012] 纺织品的余碱和工作液中的酸碱值都会影响整理效果, 整理前将工作液容器清洗干净。

[0013] 稀释后的工作液在室温条件下储存不易多于 24 个小时。

[0014] 切忌把乳液直接加入到有织物的容器中, 以免造成因快速吸附而引起的吸附不均匀, 甚至花斑。

[0015] 包装:

10kg 25kg 50kg 125kg 200kg 的塑料包装

技术咨询 18931957999

公司地址: 河北省清河县绒都大街(羊绒制品市场)G2 座

本发明的优点是:

本发明生产的鞋里革使用改性竹炭粉代替了传统的木质素, 不仅起到了更强的吸附分解、调湿、净化、除臭的功效, 而且改性竹炭粉的制作方法简单, 使用量很少的情况下就可以达到很强的效果; 本发明还增加了抗氧剂和环氧大豆油, 增强了材料和树脂之间粘合强度, 提高了复合材料的性能, 同时还可以防止不与其它介质向界面渗透, 改善了界面状态, 有利

于鞋里革的耐老化和耐应力。

具体实施方式

[0016] 实施例 1

一种超柔软耐磨仿真皮聚氨酯鞋里革的制造方法,包括以下步骤:

(1) 将基布泡湿,上挤水机把基布的水分控制在每平方米 0.4kg;

(2) 将聚氨酯树脂浆料涂覆于基布后进入凝固槽凝固、水洗、烘干制成湿法半成品;

所述的聚氨酯树脂浆料由下述重量份的原料混合组成:

普通湿法聚氨酯树脂

(JF-W3021B 浙江华峰新材料股份有限公司) 100

二甲基甲酰胺 85

色浆 3

改性竹炭粉 6

渗透剂脂肪醇聚氧乙烯醚 0.5

整理剂 CS-91 0.5

抗氧化剂 DSTP 1.5

环氧大豆油 0.5

所述改性竹炭粉由下述重量份的原料组成:热固性酚醛树脂 2、羟磷灰石细粉 0.15、竹炭粉 45、二氧化钛 0.3;

所述的改性竹炭粉的制备方法为:将上述重量份的热固性酚醛树脂、竹炭粉、羟磷灰石细粉混合搅拌,在 1100℃ 高温处理 30 分钟,常温冷却后加入上述重量份的二氧化钛,高速分散,烘干粉碎,即得改性竹炭粉;

(3) 在湿法半成品的表面涂饰一层表面处理浆料,经 125℃ 温度烘干,烘干时间为 3 分钟;

所述的表面处理浆料由下述重量份的原料混合组成:

(韩国 SK 聚氨酯树脂 UB-450) 聚氨酯树脂 UB-450 50

二甲基甲酰胺 40

色浆 5

(4) 将表面处理后的半成品通过压花机在 200℃ 温度下压花,冷却定型;

(5) 将压花后的半成品置于清水中浸泡 5 分钟后用轧车轧干后放入揉桶中,在 50℃ 条件下鞣制 20 分钟,直至揉干,制得最终成品。

[0017] 制得的最终成品其主要物性指标如下:

透气性能 :8dm³/min

耐水解性能 :25℃ 下在 10%NaOH 溶液中浸泡 10H 革面不开裂,恒温恒湿 70℃、相对湿度 95%RH 条件下,14 天革面不开裂;

耐磨性能:干擦 :Martindale 19200 次 合格

湿擦 :Martindale 9600 次 合格。