(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110480528 A
(43)申请公布日 2019.11.22

(21)申请号 201910819905.4

(22)申请日 2019.08.31

(71)申请人 佛山钰豪研磨材料科技有限公司
地址 528000 广东省佛山市南海区里水镇和顺白岗亿盛工业园第五栋一楼

(72)发明人 颜定检

(74)专利代理机构 佛山市智汇聚晨专利代理有限公司 44409
代理人 张宏威

(51)Int.Cl.
B24D 11/00(2006.01)
B24D 11/02(2006.01)

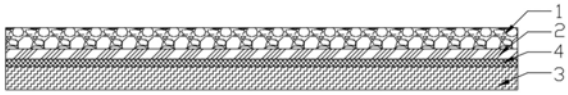
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种防水型砂纸拉绒片及其制备方法

(57)摘要

本发明涉及一种防水型砂纸拉绒片，包括绒布层、纸基层和磨砂料，纸基层由250克重的厚纸构成，绒布层由160克重以上的厚绒布构成，厚纸的一侧涂覆有粘结剂，另一侧与厚绒布通过防水粘合层粘合，磨砂料与粘结剂粘合，本发明还公开了该防水型砂纸拉绒片的制备方法，采用250克重的厚纸进行静电植砂，厚纸表面没有折痕更加光滑，植砂效果和防水效果更好，再用无机防水胶水粘合160克重以上的厚绒布，粘合力和吸附力更强，且厚绒布更有弹性和柔韧性，使得产品的使用寿命更长，更适合机械自动化抛光作业。



CN 110480528 A

1.一种防水型砂纸拉绒片,包括绒布层、纸基层和磨砂料(1),其特征在于:所述纸基层由250克重的厚纸(2)构成,所述绒布层由160克重以上的厚绒布(3)构成,所述厚纸(2)的一侧涂覆有粘结剂,另一侧与厚绒布(3)通过防水粘合层(4)粘合,所述磨砂料(1)与粘结剂粘合。

2.根据权利要求1所述的防水型砂纸拉绒片,其特征在于:所述防水粘合层(4)由无机防水胶水构成。

3.根据权利要求2所述的防水型砂纸拉绒片,其特征在于:所述粘结剂为环氧树脂粘结剂。

4.根据权利要求3所述的防水型砂纸拉绒片的制备方法,其特征在于:包括以下步骤:

S1、将250克重的厚纸(2)进行静电植砂,使磨砂料(1)成为带电体并被吸附在所述厚纸(2)涂覆有环氧树脂粘结剂的一侧;

S2、用无机防水胶水涂覆于所述厚纸(2)另一侧的表面;

S3、将160克重以上的厚绒布(3)粘合于所述厚纸(2)带有无机防水胶水的一侧。

一种防水型砂纸拉绒片及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明涉及磨具技术领域，尤其是一种防水型砂纸拉绒片及其制备方法。

背景技术

[0002] 目前的拉绒片采用的是150克纸张进行静电植砂工艺，再用普通水性胶水进行粘合绒布，且绒布采用90克重普通绒布，弹性差，产品使用寿命短，抛光效果差，不利于机械化做业，由于绒布使用水性胶水粘合，抛光工序不能在水中进行，无法满足环保要求。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足，本发明的目的在于提供一种防水型砂纸拉绒片及其制备方法。

[0004] 本发明所采用的技术方案为：

[0005] 一种防水型砂纸拉绒片，包括绒布层、纸基层和磨砂料，纸基层由250克重的厚纸构成，绒布层由160克重以上的厚绒布构成，厚纸的一侧涂覆有粘结剂，另一侧与厚绒布通过防水粘合层粘合，磨砂料与粘结剂粘合。

[0006] 作为优选，防水粘合层由无机防水胶水构成。

[0007] 作为优选，粘结剂为环氧树脂粘结剂。

[0008] 前面的防水型砂纸拉绒片的制备方法，包括以下步骤：

[0009] S1、将250克重的厚纸进行静电植砂，使磨砂料成为带电体并被吸附在厚纸涂覆有环氧树脂粘结剂的一侧；

[0010] S2、用无机防水胶水涂覆于厚纸另一侧的表面；

[0011] S3、将160克重以上的厚绒布粘合于厚纸带有无机防水胶水的一侧。

[0012] 本发明的有益效果在于：

[0013] 该防水型砂纸拉绒片采用250克重的厚纸进行静电植砂，厚纸表面没有折痕更加光滑，植砂效果和防水效果更好，再用无机防水胶水粘合160克重以上的厚绒布，粘合力和吸附力更强，且厚绒布更有弹性和柔韧性，使得产品的使用寿命更长，更适合机械自动化抛光作业。

附图说明

[0014] 图1为本发明的结构示意图。

[0015] 图中：1.磨砂料；2.厚纸；3.厚绒布；4.防水粘合层。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他

实施例，都属于本发明保护的范围。

[0017] 请参阅图1，本发明提供一种技术方案：一种防水型砂纸拉绒片，包括绒布层、纸基层和磨砂料1，纸基层由250克重的厚纸2构成，绒布层由160克重以上的厚绒布3构成，厚纸2的一侧涂覆有粘结剂，另一侧与厚绒布3通过防水粘合层4粘合，磨砂料1与粘结剂粘合，防水粘合层4由无机防水胶水构成，粘结剂为环氧树脂粘结剂。其制备方法如下：

[0018] 将250克重的厚纸2进行静电植砂，使磨砂料1成为带电体并被吸附在厚纸2涂覆有环氧树脂粘结剂的一侧，然后用无机防水胶水涂覆于厚纸2另一侧的表面，最后将160克重以上的厚绒布3粘合于厚纸2带有无机防水胶水的一侧。

[0019] 厚纸2表面没有折痕更加光滑，植砂效果和防水效果更好，160克重以上的厚绒布3，其粘合力和吸附力更强，且厚绒布3更有弹性和柔韧性，有效缓冲减震使得产品的使用寿命更长，更适合机械自动化抛光作业，无机防水胶水和环氧树脂粘结剂均具有良好的防水性能，且适应加水和加油等冷却抛光作业，更加环保和抛光效果更好。

[0020] 最后应说明的是：以上所述仅为本发明的优选实例而已，并不用于限制本发明，尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

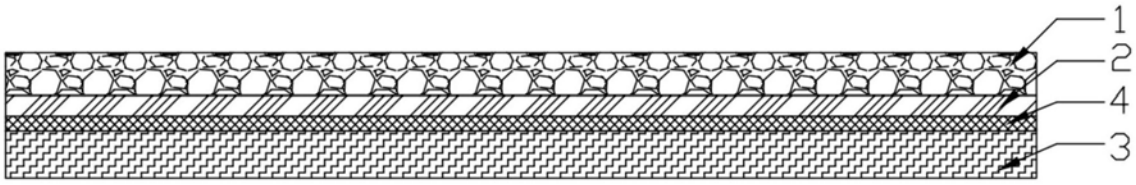


图1