



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207808683 U

(45)授权公告日 2018.09.04

(21)申请号 201721857505.5

B32B 3/30(2006.01)

(22)申请日 2017.12.26

B32B 33/00(2006.01)

(73)专利权人 江苏斯迪克新材料科技股份有限公司

地址 223900 江苏省宿迁市泗洪经济开发区双洋西路6号

(72)发明人 金闯 张庆杰

(74)专利代理机构 苏州创元专利商标事务有限公司 32103

代理人 马明渡 王健

(51)Int.Cl.

B32B 27/36(2006.01)

B32B 27/32(2006.01)

B32B 27/08(2006.01)

B32B 7/10(2006.01)

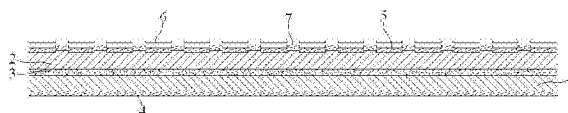
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

高洁净度模切用离型膜

(57)摘要

本实用新型公开一种高洁净度模切用离型膜,包括PET薄膜和PE薄膜,此PET薄膜的上表面和PE薄膜的下表面之间通过胶黏层粘合连接;所述PET薄膜的下表面和PE薄膜的上表面分别涂覆有第一抗静电涂层和第二抗静电涂层,所述第二抗静电涂层与PE薄膜相背的表面涂覆有一离型剂层;PE薄膜与第二抗静电涂层接触的表面间隔分布有若干个凸起部,所述离型剂层的表面的粗糙度为 $2.6\mu\text{m}\sim 3.2\mu\text{m}$ 。本实用新型高洁净度模切用离型膜耐模切性能更好,具有低粉屑的优点,且能有效避免离型剂在压敏胶层的残留,从而有利于提高了离型剂涂层与离型基材层结合力,结合更加牢固、可靠。



1. 一种高洁净度模切用离型膜,其特征在于:包括PET薄膜(1)和PE薄膜(2),此PET薄膜(1)的上表面和PE薄膜(2)的下表面之间通过胶黏层(3)粘合连接;

所述PET薄膜(1)的下表面和PE薄膜(2)的上表面分别涂覆有第一抗静电涂层(4)和第二抗静电涂层(5),所述第二抗静电涂层(5)与PE薄膜(2)相背的表面涂覆有一离型剂层(6);

所述PE薄膜(2)与第二抗静电涂层(5)接触的表面间隔分布有若干个凸起部(7),所述离型剂层(6)的表面的粗糙度为 $2.6\mu\text{m}\sim 3.2\mu\text{m}$ 。

2. 根据权利要求1所述的高洁净度模切用离型膜,其特征在于:所述PET薄膜(1)和PE薄膜(2)厚度为 $10:(6\sim 8)$ 。

3. 根据权利要求1所述的高洁净度模切用离型膜,其特征在于:所述PET薄膜(1)的厚度为 $120\sim 280\mu\text{m}$ 。

4. 根据权利要求1所述的高洁净度模切用离型膜,其特征在于:所述第一抗静电涂层(4)和第二抗静电涂层(5)厚度为 $6\mu\text{m}\sim 9\mu\text{m}$ 。

高洁净度模切用离型膜

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种离型膜,尤其涉及一种高洁净度模切用离型膜。

背景技术

[0002] 离型膜是一种防止预浸料粘连,又可以保护预浸料不受污染的防粘膜,湿法生产预浸料时,在预浸料的上下均放置离型膜,其中下离型膜随着预浸料的收卷存附其中,所以预浸料表面通常有一层离型膜保护,离型纸的作用是防止预浸料被污染,又可为在其表面划线提供方便,离型纸的另一个作用是防止单向预浸料的横向开裂。现有的离型膜能够满足预浸料的粘连同时又易于使两者分离,且不与树脂体系发生化学反应或污染树脂体系;但是在环境温湿度发生变化时,离型纸的长度、宽度难以保证,受牵引后其伸长率与纤维不能保持一致,易使预浸料在制备过程中由于牵伸不同步而引起变形或扭曲。

[0003] 此外,离型膜质量是影响模切质量的关键,离型纸的厚度,平整度、纤维结构和强度都直接影响模切质量,现有的离型膜由于隔层结构的分配不够合理,从而导致模切质量难以得到提高。

发明内容

[0004] 本实用新型提供一种高洁净度模切用离型膜,此高洁净度模切用离型膜耐模切性能更好,具有低粉屑的优点,且能有效避免离型剂在压敏胶层的残留,从而有利于提高了离型剂涂层与离型基材层结合力,结合更加牢固、可靠。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种高洁净度模切用离型膜,包括PET薄膜和PE薄膜,此PET薄膜的上表面和PE薄膜的下表面之间通过胶黏层粘合连接;

[0006] 所述PET薄膜的下表面和PE薄膜的上表面分别涂覆有第一抗静电涂层和第二抗静电涂层,所述第二抗静电涂层与PE薄膜相背的表面涂覆有一离型剂层;

[0007] 所述PE薄膜与第二抗静电涂层接触的表面间隔分布有若干个凸起部,所述离型剂层的表面的粗糙度为 $2.6\mu\text{m}\sim 3.2\mu\text{m}$ 。

[0008] 上述技术方案中进一步改进的技术方案如下:

[0009] 1. 上述方案中,所述PET薄膜和PE薄膜厚度为 $10:(6\sim 8)$ 。

[0010] 2. 上述方案中,所述胶黏层的厚度为 $12\sim 30\mu\text{m}$ 。

[0011] 3. 上述方案中,所述第一抗静电涂层和第二抗静电涂层厚度为 $6\mu\text{m}\sim 9\mu\text{m}$ 。

[0012] 由于上述技术方案运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0013] 本实用新型隔热膜,其既具有抗拉伸性、挺度强,也软柔韧有缓冲,在模切较厚时可以避免离型膜被切断,耐模切性能更好,具有低粉屑的优点,从而保证正常使用;其次,其PE薄膜与第二抗静电涂层接触的表面间隔分布有若干个凸起部,所述离型剂层的表面的粗糙度为 $2.6\mu\text{m}\sim 3.2\mu\text{m}$,能有效避免离型剂在压敏胶层的残留,从而有利于提高了离型剂涂层与离型基材层结合力,结合更加牢固、可靠,其次,其双面防静电处理,模切过程可以避免粉屑产生及防止置吸附灰尘,同时采用PE层处理,材质软柔韧有缓冲及低粉屑的优点。

附图说明

[0014] 附图1为本实用新型高洁净度模切用离型膜结构示意图。

[0015] 以上附图中：1、PET薄膜；2、PE薄膜；3、胶黏层；4、第一抗静电涂层；5、第二抗静电涂层；6、离型剂层；7、凸起部。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述：

[0017] 实施例1：一种高洁净度模切用离型膜，包括PET薄膜1和PE薄膜2，此PET薄膜1的上表面和PE薄膜2的下表面之间通过胶黏层3粘合连接；

[0018] 所述PET薄膜1的下表面和PE薄膜2的上表面分别涂覆有第一抗静电涂层4和第二抗静电涂层5，所述第二抗静电涂层5与PE薄膜2相背的表面涂覆有一离型剂层6；

[0019] 所述PE薄膜2与第二抗静电涂层5接触的表面间隔分布有若干个凸起部7，所述离型剂层6的表面的粗糙度为 $2.7\mu\text{m}$ 。

[0020] 上述PET薄膜1和PE薄膜2厚度为10:6.5。

[0021] 上述第一抗静电涂层4和第二抗静电涂层5厚度为 $7\mu\text{m}$ 。

[0022] 上述PET薄膜1的厚度为 $200\mu\text{m}$ 。

[0023] 实施例2：一种高洁净度模切用离型膜，包括PET薄膜1和PE薄膜2，此PET薄膜1的上表面和PE薄膜2的下表面之间通过胶黏层3粘合连接；

[0024] 所述PET薄膜1的下表面和PE薄膜2的上表面分别涂覆有第一抗静电涂层4和第二抗静电涂层5，所述第二抗静电涂层5与PE薄膜2相背的表面涂覆有一离型剂层6；

[0025] 所述PE薄膜2与第二抗静电涂层5接触的表面间隔分布有若干个凸起部7，所述离型剂层6的表面的粗糙度为 $3\mu\text{m}$ 。

[0026] 上述PET薄膜1和PE薄膜2厚度为10:7。

[0027] 上述第一抗静电涂层4和第二抗静电涂层5厚度为 $8\mu\text{m}$ 。

[0028] 上述PET薄膜1的厚度为 $135\mu\text{m}$ 。

[0029] 采用上述高洁净度模切用离型膜时，其既具有抗拉伸性、挺度强，也软柔韧有缓冲，在模切较厚时可以避免离型膜被切断，耐模切性能更好，具有低粉屑的优点，从而保证正常使用；其次，其PE薄膜与第二抗静电涂层接触的表面间隔分布有若干个凸起部，所述离型剂层的表面的粗糙度为 $2.6\mu\text{m}\sim 3.2\mu\text{m}$ ，能有效避免离型剂在压敏胶层的残留，从而有利于提高了离型剂涂层与离型基材层结合力，结合更加牢固、可靠；其次，其双面防静电处理，模切过程可以避免粉屑产生及防止置吸附灰尘，同时采用PE层处理，材质软柔韧有缓冲及低粉屑的优点。

[0030] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

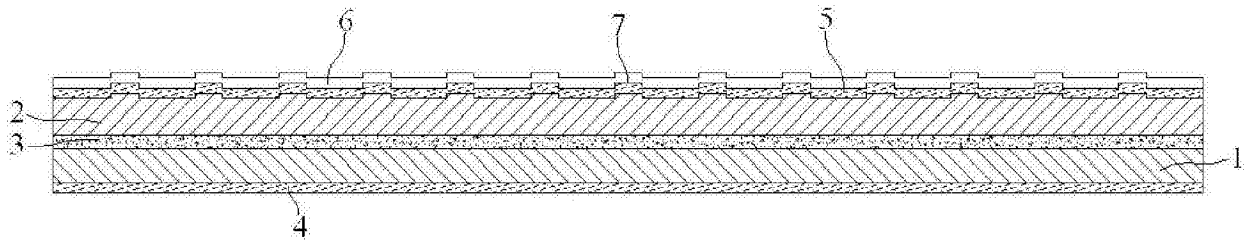


图1