[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int.Cl[7]
B32B 27/10
B32B 27/12 B29C 70/30

[12]发明专利申请公开说明书

[21]申请号 00108855.6

[43]公开日 2000年11月8日

[11]公开号 CN 1272425A

[22]申请日 2000.5.8 [21]申请号 00108855.6
[71]申请人 吴度云
地址 317606 浙江省玉环县清港镇坦浦村
[72]发明人 吴云才
[74]专利代理机构 台州市专利事务所
代理人 陈朝阳

权利要求书1页 说明书2页 附图页数0页

[54]发明名称 玻璃钢仿真皮制品的制作方法

[57]摘要

本发明涉及一种具有表面特性的非平面层状产品的制作方法。根据玻璃钢仿真 皮制品的结构、形状制成木模，再用仿真皮塑料片材在其上吸塑成仿真皮制品 的外表面层，涂上脱模剂、打光，将模用胶衣喷涂在外表面层，再用玻璃纤维 布和模用树脂作为增强层，在高温下固化后脱模，形成仿真皮模具。然后用该 模具采用一般制作玻璃钢产品的方法，即可得到玻璃钢仿真皮产品。它具有制 作简单、成本低，所制品坚固耐用等优点，可代替需真皮包装的产品。

ISSN1008-4274

00.05.12

权 利 要 求 书

1、 一种玻璃钢仿真皮制品的制作方法，其特征是:

a、 根据玻璃钢仿真皮制品的结构、形状制成木模;

b、 用仿真皮塑料片材在木模上吸塑成仿真皮制品的外表面层;

c、 再在仿真皮制品外表面层上涂上脱模剂，干燥后用净纱布打光，使之该表面能在后述的模具表面上成膜;

d、 将模用胶衣，加入适量促进剂，用喷枪或刷子喷涂在仿真皮塑料片材外表面层，并固化成原始层;

e、 用玻璃纤维布和模用树脂在原始层上增加增强层 8－20 层，并在高温下固化;

f、 取出木模，形成仿真皮模具;

g、 对仿真皮模具表面进行抛光，并涂上脱模剂，然后，用刷子或喷枪将产品胶衣喷涂在仿真皮模具上，并使之固化，再用玻璃纤维面布和树脂制作增强层，待固化后，再脱去仿真皮模具，得到玻璃钢仿真皮产品。

2、 根据权利要求 1 所述的玻璃钢仿真皮制品的制作方法，其特征是:加入促进剂的量是模用胶衣或产品胶衣的 2.5%，固化的温度为 75－85℃

00.05.12

说　　明　　书

玻璃钢仿真皮制品的制作方法

本发明涉及一种非平面状产品的制作方法，特别是具有表面特性的非平面状产品的制造方法。

现有的玻璃钢制品一般都不具有仿真皮表面的外观效果，缺泛稳重、古朴、大方的观赏效果和收藏价值；而真皮制作的产品成本高，又缺泛硬度，对于既有强度要求又有较高观赏性的制品无法满足 。

本发明之目的在于提供一种玻璃钢仿真皮制品的制作方法，使其制品既有古朴、稳重的观赏效果，又能达到较高的硬度。

本发明技术方案是这样的：第一步，根据玻璃钢仿制品的结构、形状制成木模，再用仿真皮塑料片材在木模上吸塑成仿真皮制品的外表面层，然后在仿真皮制品的外表面层涂上脱模剂，并用净纱布打光、干燥，使其在后述的模具表面上能成膜。第二步，用模用胶衣，加入适量的促进剂，用喷枪或刷子喷涂在外表面层上，使其固化后成原始层。第三，用玻璃纤维布和模用树脂在原始层上增加增强层 8－20 层，并使其在高温下固化。第四步，取出木模，形成仿真皮模具，再用抛光水对仿真皮模具表面进行抛光处理，并涂上脱膜剂；将产品胶衣喷涂在仿真皮模具上，并使之固化。最后用玻璃纤维布和树脂制作增强层，待固化后，脱动仿真皮模具，得到玻璃钢仿真皮制品。

本发明的优点是方法简单，成本低，所制的成品坚固耐用、质轻、便于运输，可代替需真皮包装的产品。

下面结合实施例对本发明专利作进一步详细的说明。

根据玻璃钢仿真皮制品的结构和形状制成木模，用仿真皮塑料片材在木模上吸塑成型，作为仿真皮制品的外表面层；在外表面层上涂刷脱模剂，干燥后用净纱布打光，使之该表面能在玻璃钢模具表面上成膜；用喷枪或刷子将加有 2.5% 促进剂的模用胶衣喷涂在仿真皮外表面层上；涂刷后，胶衣层在室温（20－25℃）下放置到凝胶，然后在 40－50℃下加温固化 1－2h 成原始层。用玻璃纤维布和模用树脂糊制在原始层上增加增强层 8－20 层，以提高模具的钢度和耐冲击性能。增强层的多少根据强度要求确定。等在 75－85℃温度状态下，充分固化后，取出木模，即形成仿真皮玻璃钢模具。在此基础上，用抛光水抛光，先用粗抛光水抛光 3－4 次，去掉真皮表面层，然后再用抛光水抛光 3－4 次，使其抛出所需要求。再涂上脱模剂，然后用刷子或喷枪将产品胶衣喷涂在仿真皮玻璃钢模具上，并使其在 75－85℃之间的高温下固化，再用玻璃纤维布和树脂糊制增强层，同

00.05.12

样，增强层的厚度根据产品的要求确定。待固化后，脱去仿真皮模具，得到玻璃钢仿真皮制品。