201638160

(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公開本 (11)公開編號：TW 201638160 A

(43)公開日： 中華民國 105 (2016) 年 11 月 01 日

(21)申請案號：104112336 (22)申請日： 中華民國 104 (2015) 年 04 月 16 日

(51)Int. Cl.：

C08J3/22	*(2006.01)*	*C08J5/18*	*(2006.01)*
B29B11/08	*(2006.01)*	*B29B11/14*	*(2006.01)*
B29C73/00	*(2006.01)*	*B29C71/00*	*(2006.01)*
B29D11/00	*(2006.01)*	*C08G64/00*	*(2006.01)*
G02B1/04	*(2006.01)*	*G02B5/20*	*(2006.01)*
G02C7/10	*(2006.01)*	*B29K69/00*	*(2006.01)*

(71)申請人：寶雷公司 (法國) BOLLE SAFETY (FR)
法國

(72)發明人：德　希瑞斯　盧朵維克 DE SEREYS, LUDOVIC (FR)

(74)代理人：陳志成

申請實體審查：有　申請專利範圍項數：7 項　圖式數：1　　共 10 頁

(54)名稱

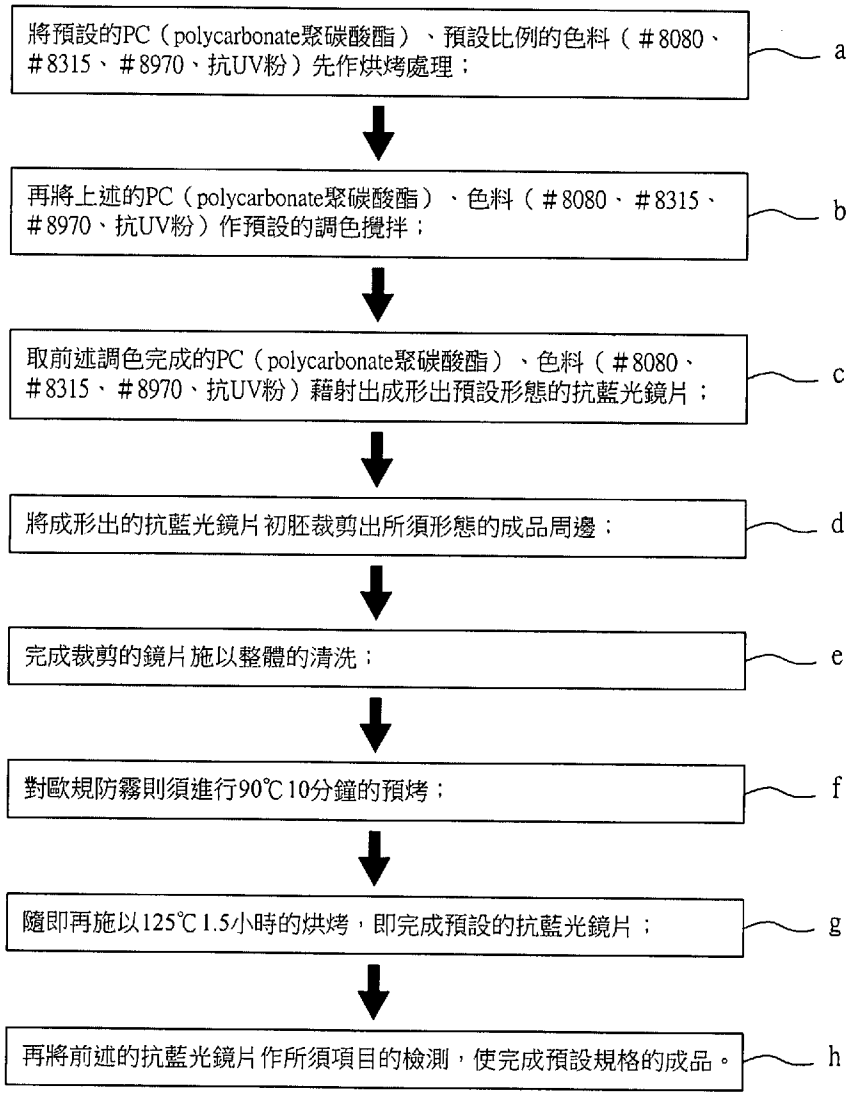
具可過濾藍光的鏡片製作方法

(57)摘要

一種具可過濾藍光的鏡片製作方法，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片在成形過程是包含：將預設的聚碳酸酯(polvcarbonate，PC)、及預設比例的色料在經烘烤後、進行調色攪拌成所須顏色，之後，在藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片，並施以裁剪出所須形態的周邊、並作鏡片的清洗，與為獲有歐規防霧的設定溫度預烤、和後續的設定溫度烘烤，使成形出的鏡片獲有預期的抗藍光效果。

指定代表圖：

TW 201638160 A



第1圖

201638160
201638160

發明摘要

※ 申請案號：104117376

※ 申請日： 104. 4. 16

※IPC 分類：
C08J3/22(2006.01)
C08J5/18(2006.01)
B29B11/08(2006.01)
B29B11/14(2006.01)
B29C73/00(2006.01)
B29C71/00(2006.01)
B29D11/00(2006.01)
C08G64/00(2006.01)
G02B1/04(2006.01)
G02B5/20(2006.01)
G02C7/10(2006.01)
B29K69/00(2006.01)

【發明名稱】 具可過濾藍光的鏡片製作方法

【中文】

一種具可過濾藍光的鏡片製作方法，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片在成形過程是包含：將預設的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、及預設比例的色料在經烘烤後、進行調色攪拌成所須顏色，之後，在藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片，並施以裁剪出所須形態的周邊、並作鏡片的清洗，與為獲有歐規防霧的設定溫度預烤、和後續的設定溫度烘烤，使成形出的鏡片獲有預期的抗藍光效果。

【英文】

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第（ 1 ）圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

發明專利說明書

（本說明書格式、順序，請勿任意更動）

【發明名稱】 具可過濾藍光的鏡片製作方法

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種具可過濾藍光的鏡片製作方法，主要是對這種鏡片在成形過程是包含將預設的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、及預設比例的色料在經預設烘烤、調色攪拌、及射出成形出預設形態的鏡片，與後續的預烤、及設定溫度烘烤，即可獲有預期的抗藍光效果。

【先前技術】

【0002】 對作為外出配戴的遮陽眼鏡為能獲有預期的抵抗紫外線/或藍光，皆會在鏡片成形時一併結合具有抗紫外線或藍光的元素，使這類鏡片在配合預設功能眼鏡作組設能獲有所須的遮擋外界有害光線，一併保持所須的透光度要求。

【0003】 上述這種為獲有預期的遮擋紫外線或藍光的鏡片，相關業者皆依此想辦法開發出可提升既有鏡片功能的同類別物品，以使這類遮陽眼鏡在使用上獲有更佳的預期效果。在此，提出一相關業者開發並公開在2008.05.11的證書號：M332203「鏡片結構」新型案，該鏡片是用以抵抗藍光的穿透，其結構是具有一入射面、一反射面及一結合面，在前述鏡片的入射面、反射面以及結合面的表面是分別設有利用浸泡在黃色染料所結合的一層黃色染料層，使鏡片整體是概呈黃色，該黃色染料層是利用控制黃色染料的溫度、浸泡時間、以及浸泡次數，以改變鏡片結構用在抵抗藍光穿

透率的程度，作為使用者配載時防止眼睛遭受藍光的傷害。

【0004】 本發明則是針對與上述這種為獲有抵抗藍光的遮陽鏡片來作成形方法的實施，使該遮陽鏡片在作為抗藍光能具有鏡片的柔和顏色、及保持舒適的高透視率，同時達到預期的阻隔外界藍光效果。

【發明內容】

【0005】 本發明即是依據既有作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法來作實施，而採以：該鏡片在成形過程是包含將預設的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、及預設比例的色料在經烘烤後、進行調色攪拌成所須顏色，之後，在藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片，並施以裁剪出所須形態的周邊、並作鏡片的清洗，與為獲有歐規防霧的設定溫度預烤、和後續的設定溫度烘烤，使成形出的鏡片獲有預期的抗藍光效果。

【0006】 本發明的主要目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法是含括：將預設的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、預設比例的色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕先作烘烤處理；再將上述的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕作預設的調色攪拌；取前述調色完成的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片；將成形出的抗藍光鏡片初胚裁剪出所須形態的成品周邊；完成裁剪的鏡片施以整體的清洗；對歐規防霧則須進行90℃10分鐘的預烤；隨即再施以125℃1.5小時的烘烤，即完成預設的抗藍光鏡片；再將前述的抗藍光鏡片作所須項目（如：承受強度、抗紫外線、或抗藍光之類）的檢測，使完成預設規格的成品。

【0007】 本發明的第二目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的色料其中該抗紫外線粉（UV粉）是採在1kg的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）基礎成分內添加大約4.0±0.1g作為實施。

【0008】 本發明的第三目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的色料其中該#8080是採在1kg的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）基礎成分內添加大約0.005357g、及#8315大約0.013557g、及#8970大約0.022843g作為實施。

【0009】 本發明的第四目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的對歐規防霧其間添加的前述色料配方參數，其比重大約：0.960-1.030；固含量大約：26-29%；黏度大約：90-140CPS作為實施。

【0010】 本發明的第五目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的藉射出成形其射出參數在射出機構內的料溫大約：120℃；及射出機構的料管溫度大約：265-290℃作為實施。

【0011】 本發明的第六目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法製作出的鏡片是大約可獲有阻隔53%的藍光作為實施。

【0012】 本發明的第七目的，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法製作出的鏡片是大約可獲有顏色偏茶的柔和黃色、及保持大約64%高透視率的舒適透光作為實施。

【圖式簡單說明】

【0013】

第1圖係本發明抗藍光鏡片的流程方塊圖。

【實施方式】

【0014】 本發明設計的具可過濾藍光的鏡片製作方法〔如第1圖〕，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法是含括：a.) 將預設的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、預設比例的色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕先作烘烤處理；b.) 再將上述的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕作預設的調色攪拌；c.) 取前述調色完成的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片；d.) 將成形出的抗藍光鏡片初胚裁剪出所須形態的成品周邊；e.) 完成裁剪的鏡片施以整體的清洗；f.) 對歐規防霧則須進行90℃10分鐘的預烤；g.) 隨即再施以125℃1.5小時的烘烤，即完成預設的抗藍光鏡片；h.) 再將前述的抗藍光鏡片作所須項目（如：承受強度、抗紫外線、或抗藍光之類）的檢測，使完成預設規格的成品。

【0015】 對上述作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的色料其中該抗紫外線粉（UV粉）是採在1kg的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）基礎成分內添加大約4.0±0.1g作為實施，及作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的色料其中該#8080是採在1kg的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）基礎成分內添加大約0.005357g、及#8315大約0.013557g、及#8970大約0.022843g作為實施。

【0016】 沿續前述，對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的對歐規防霧其間添加的前述色料配方參數，其比重大約：0.960-1.030；固含量大約：26-29%；黏度大約：90-140CPS作為實施。

【0017】 一併對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的藉射

出成形其射出參數在射出機構內的料溫大約：120℃；及射出機構的料管溫度大約：265-290℃作為實施。

【0018】 藉由以上運用在抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法製作出的鏡片是大約可獲有阻隔53%的藍光作為實施，且該製作出的鏡片是大約可獲有顏色呈偏茶的柔和黃色、及保持大約64%高透視率的舒適透光作為實施。

【符號說明】

【0019】

〔本發明〕

無

申請專利範圍

1. 一種具可過濾藍光的鏡片製作方法，是對作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法是含括：將預設的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、預設比例的色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕先作烘烤處理；再將上述的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕作預設的調色攪拌；取前述調色完成的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）、色料〔#8080、#8315、#8970、抗紫外線粉（UV粉）〕藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片；將成形出的抗藍光鏡片初胚裁剪出所須形態的成品周邊；完成裁剪的鏡片施以整體的清洗；對歐規防霧則須進行90℃10分鐘的預烤；隨即再施以125℃1.5小時的烘烤，即完成預設的抗藍光鏡片；再將前述的抗藍光鏡片作所須項目的檢測，使完成預設規格的成品。

2. 根據申請專利範圍第1項所述的具可過濾藍光的鏡片製作方法，其中該作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的色料其中該抗紫外線粉（UV粉）是採在1kg的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）基礎成分內添加大約4.0±0.1g作為實施。

3. 根據申請專利範圍第1項所述的具可過濾藍光的鏡片製作方法，其中該作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的色料其中該#8080是採在1kg的聚碳酸酯（polycarbonate，PC）基礎成分內添加大約0.005357g、及#8315大約0.013557g、及#8970大約0.022843g作為實施。

4. 根據申請專利範圍第1項所述的具可過濾藍光的鏡片製作方法，其中該作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的對歐規防霧其間添加的

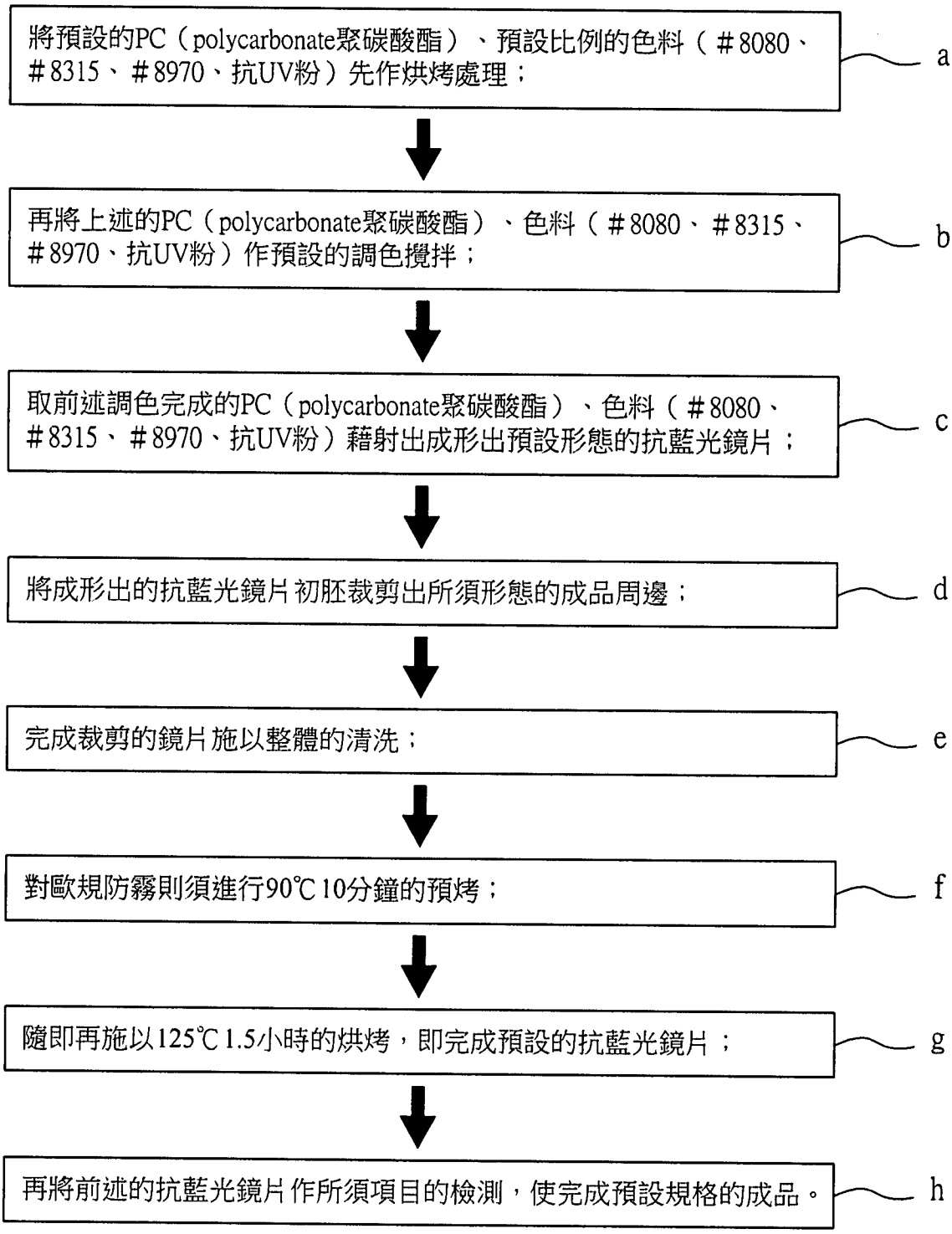
前述色料配方參數，其比重大約：0.960-1.030；固含量大約：26-29%；黏度大約：90-140CPS作為實施。

5. 根據申請專利範圍第1項所述的具可過濾藍光的鏡片製作方法，其中該作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法含括的藉射出成形其射出參數在射出機構內的料溫大約：120℃；及射出機構的料管溫度大約：265-290℃作為實施。

6. 根據申請專利範圍第1項所述的具可過濾藍光的鏡片製作方法，其中該作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法製作出的鏡片是大約可獲有阻隔53%的藍光作為實施。

7. 根據申請專利範圍第1項所述的具可過濾藍光的鏡片製作方法，其中該作為抵抗紫外線/或藍光的鏡片成形方法製作出的鏡片是大約可獲有顏色偏茶的黃色、及保持大約64%高透視率的舒適透光作為實施。

圖式


將預設的PC（polycarbonate聚碳酸酯）、預設比例的色料（＃8080、＃8315、＃8970、抗UV粉）先作烘烤處理；
a
再將上述的PC（polycarbonate聚碳酸酯）、色料（＃8080、＃8315、＃8970、抗UV粉）作預設的調色攪拌；
b
取前述調色完成的PC（polycarbonate聚碳酸酯）、色料（＃8080、＃8315、＃8970、抗UV粉）藉射出成形出預設形態的抗藍光鏡片；
c
將成形出的抗藍光鏡片初胚裁剪出所須形態的成品周邊；
d
完成裁剪的鏡片施以整體的清洗；
e
對歐規防霧則須進行90℃10分鐘的預烤；
f
隨即再施以125℃1.5小時的烘烤，即完成預設的抗藍光鏡片；
g
再將前述的抗藍光鏡片作所須項目的檢測，使完成預設規格的成品。
h

第1圖