

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103143477 A

(43) 申请公布日 2013.06.12

(21) 申请号 201310092013.1

(22) 申请日 2013.03.21

(71) 申请人 无锡中易薄膜科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市惠山经济开发区
玉祁配套区(祁胜路)

(72) 发明人 吴雄燕

(74) 专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理
有限公司 11249

代理人 刘洪京

(51) Int. Cl.

B05C 1/08(2006.01)

B05C 11/10(2006.01)

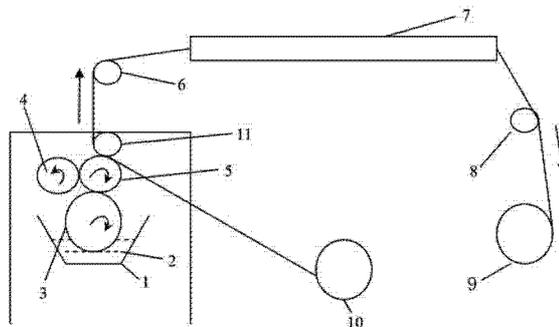
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种新型的两辊压合逆向涂布设备

(57) 摘要

本发明公开一种新型的两辊压合逆向涂布设备,主要由放卷装置、涂布装置、烘干装置、收卷装置和控制系统组成,所述涂布装置由第一铝辊、第二铝辊、涂布辊、料槽和压辊组成,所述涂布辊位于料槽之中,第一铝辊和第二铝辊对辊连接并由第一铝辊驱动第二铝辊,所述涂布辊与第二铝辊对辊连接并同向驱动,所述压辊压在所述第二铝辊上。本发明的有益效果是,在涂布装置的涂布头采用逆向涂布方式,代替传统的网纹涂布方式,涂布表面均匀、无网纹印、可调节涂布量,并且能够在基材表面实现满幅涂布,有效的减少基材的浪费,增加经济效益。



1. 一种新型的两辊压合逆向涂布设备,主要由放卷装置、涂布装置、烘干装置、收卷装置和控制系统组成,其特征在于,所述涂布装置由第一铝辊、第二铝辊、涂布辊、料槽和压辊组成,所述涂布辊位于料槽之中,第一铝辊和第二铝辊对辊连接并由第一铝辊驱动第二铝辊,所述涂布辊与第二铝辊对辊连接闭并同向驱动,所述压辊压在所述第二铝辊上。

2. 如权利要求 1 所述的一种新型的两辊压合逆向涂布设备,其特征在于,在涂布装置上安装一个防护罩,在防护罩的上面和侧面各有一个平行于涂布辊用于薄膜收放的狭缝。

3. 如权利要求 1 所述的一种新型的两辊压合逆向涂布设备,其特征在于,在所述涂布装置与烘干装置之间设有第一牵引辊,所述烘干装置与收卷装置之间设有第二牵引辊。

一种新型的两辊压合逆向涂布设备

技术领域

[0001] 本发明是一种新型的两辊压合逆向涂布设备,应用于纸张和薄膜等基材的涂布及复合包装,属于印刷包装领域。

背景技术

[0002] 涂布复合设备主要应用于塑料薄膜、纸类、电化铝、布料及皮革等多种卷筒基材的上胶涂布与复合加工。它广泛地应用于各类包装领域,有着广阔的发展前景。涂布复合设备大致分光辊上胶涂布,网纹辊上胶涂布。

[0003] 光辊上胶涂布通常采用两辊转移涂布。调整其上胶辊和涂布辊之间的间隙,就可以调整涂布量的大小。整个涂布头部分的结构较为复杂,要求上胶辊、涂布辊、牵引辊及刮刀的加工精度和装配精度高,成本也比较高。网纹涂布设备主要采用网纹(凹眼)涂布辊来进行上胶涂布。其涂布均匀,而且涂布量比较准确(但涂布量很难调节)。用网纹辊涂布时,涂布量主要与网纹辊的凹眼深度和胶水种类的精度有关。网纹辊的凹眼深度越深,胶从凹眼中转移到基材上去的量相应也越多;反之,网纹辊网凹眼深度越浅,转移到基材上的量也相应减小。与黏度也有很大关系。胶水黏度太大和太小都不利于胶的正常转移。胶水黏度大不易转移,太稀则易流淌,使上胶不均匀,易产生纵向或横向流水纹。所以,一旦涂布网纹辊和胶的种类定下来后,就很难调节其涂布量,这也是网纹涂布辊的应用受到限制的主要原因。

发明内容

[0004] 为了解决网纹涂布方式的涂布量控制不均匀的问题,本发明提供一种新型的两辊压合逆向涂布设备。

[0005] 本发明的目的通过以下技术方案来具体实现:

一种新型的两辊压合逆向涂布设备,主要由放卷装置、涂布装置、烘干装置、收卷装置和控制系统组成,所述涂布装置由第一铝辊、第二铝辊、涂布辊、料槽和压辊组成,所述涂布辊位于料槽之中,第一铝辊和第二铝辊对辊连接并由第一铝辊驱动第二铝辊,所述涂布辊与第二铝辊对辊连接闭并同向驱动,所述压辊压在所述第二铝辊上。

[0006] 在涂布装置上安装一个防护罩,在防护罩的上面和侧面各有一个平行于涂布辊用于薄膜收放的狭缝。所述防护罩呈方形结构并由透明材料制造。防护罩为高分子复合材料,具有透明、抗冲击、耐腐蚀的特性。

[0007] 在所述涂布装置与烘干装置之间设有第一牵引辊,所述烘干装置与收卷装置之间设有第二牵引辊。

[0008] 本发明的有益效果是,在涂布装置的涂布头采用逆向涂布方式,代替传统的网纹涂布方式,涂布表面均匀、无网纹印、可调节涂布量,并且能够在基材表面实现满幅涂布,有效的减少基材的浪费,增加经济效益。

附图说明

[0009] 下面根据附图和实施例对本发明作进一步详细说明。

[0010] 图 1 是本发明实施例所述新型的两辊压合逆向涂布设备的结构图。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本发明实施例所述新型的两辊压合逆向涂布设备,主要由放卷装置 10、涂布装置、烘干装置 7、收卷装置 9 和控制系统组成,所述涂布装置由第一铝辊 4、第二铝辊 5、涂布辊 3、料槽 1 和压辊 11 组成,所述涂布辊 3 位于料槽 1 之中,料槽 1 中装有涂布液,第一铝辊 4 和第二铝辊 5 对辊连接并由第一铝辊 4 驱动第二铝辊 5,所述涂布辊 3 与第二铝辊 5 对辊连接并同向驱动,所述压辊 11 压在所述第二铝辊 5 上。

[0012] 在涂布装置上安装一个防护罩,在防护罩的上面和侧面各有一个平行于涂布辊用于薄膜收放的狭缝。所述防护罩呈方形结构并由透明材料制造。防护罩为高分子复合材料,具有透明、抗冲击、耐腐蚀的特性。

[0013] 在所述涂布装置与烘干装置 7 之间设有第一牵引辊 6,所述烘干装置 7 与收卷装置 9 之间设有第二牵引辊 8。

[0014] 本发明的有益效果是,在涂布装置的涂布头采用逆向涂布方式,代替传统的网纹涂布方式,涂布表面均匀、无网纹印、可调节涂布量,并且能够在基材表面实现满幅涂布,有效的减少基材的浪费,增加经济效益。

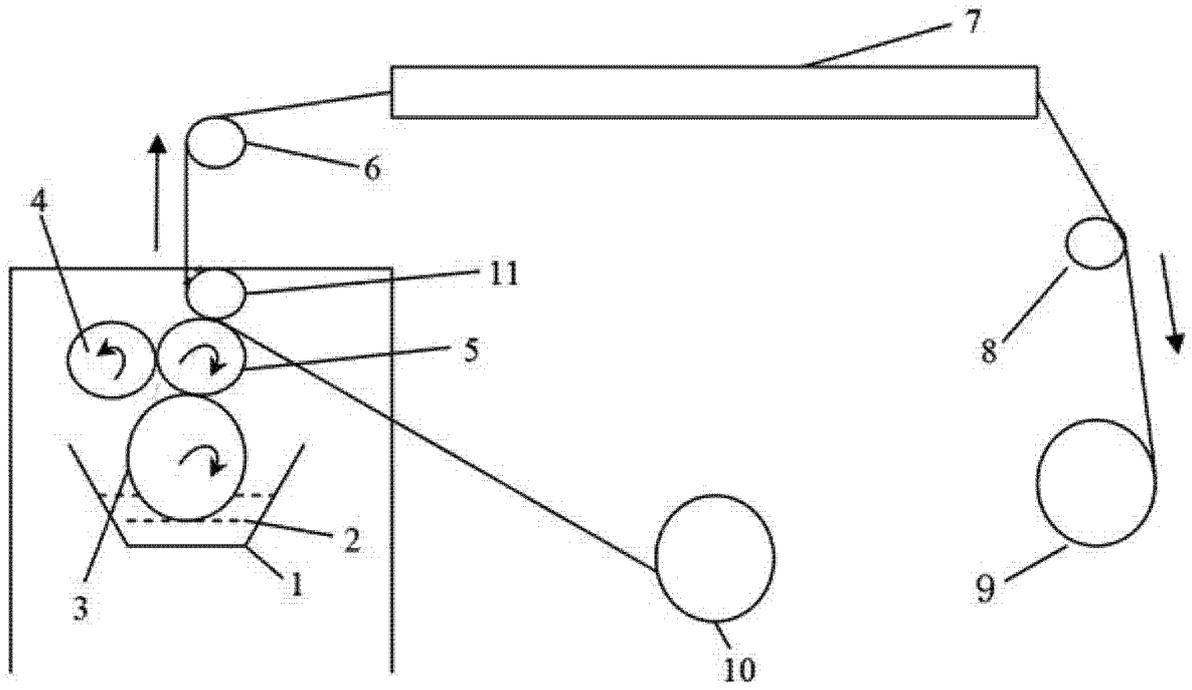


图 1