



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102561075 A

(43) 申请公布日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201110351167. 9

(22) 申请日 2011. 11. 08

(71) 申请人 张放

地址 528000 广东省佛山市禅城区普君北路
8号1座406室

(72) 发明人 张放

(74) 专利代理机构 广州华进联合专利商标代理
有限公司 44224

代理人 曾旻辉

(51) Int. Cl.

D06Q 1/12(2006. 01)

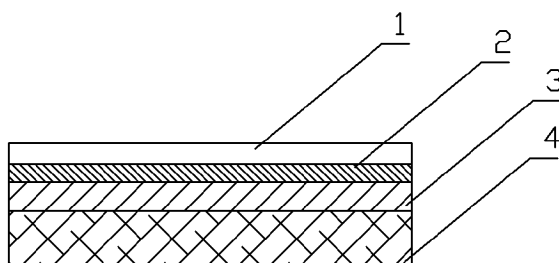
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法

(57) 摘要

本发明公开了一种转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,其特征是:包括以下工艺步骤,1) 准备好材料转移膜卷材,同时准备好超细纤维绒面革卷材、热压贴合机;2) 牵引该转移膜、超细纤维绒面革对齐进入热压贴合机对辊,进行加热、辊压,其中转移膜其载体层接触热辊、转移膜其胶层接触超细纤维绒面革;3) 连续牵引超细纤维绒面革与转移膜拉出对辊,这时转移膜即与超细纤维绒面革贴合;4) 剥离载体层,得到成品。本发明得出的产品手感柔和、细滑,且可继续后段加工如淋漆、丝印、转印、压纹等。工艺简单,节省大量设备投资和热能消耗,无溶剂消耗与回收的环保问题,改善现场工作环境。本发明所述表面处理方法是现有方法的理想替代品。



1. 一种转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,其特征是:包括以下工艺步骤,

1) 准备好材料转移膜卷材,同时准备好超细纤维绒面革卷材、热压贴合机;

所述转移膜卷材其中的转移膜包括载体层、离型层、胶层,离型层涂布于载体层上,胶层涂布于离型层上;

或所述转移膜卷材其中的转移膜包括载体层、离型层、中间层、以及胶层,离型层涂布于载体层上,中间层涂布于离型层上,胶层涂布于中间层上;

2) 牵引该转移膜、超细纤维绒面革对齐进入热压贴合机对辊,进行加热、辊压,其中转移膜其载体层接触热辊、转移膜其胶层接触超细纤维绒面革;

3) 连续牵引超细纤维绒面革与转移膜拉出对辊,这时转移膜即与超细纤维绒面革贴合;

4) 剥离载体层,收卷或分切,得到成品。

2. 根据权利要求1所述的转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,其特征是:所述载体层为PET薄膜层。

3. 根据权利要求1所述的转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,其特征是:所述胶层为TPU树脂层。

4. 根据权利要求1所述的直贴于绒面材料的转移膜,其特征是:所述中间层为色层。

5. 根据权利要求1所述的直贴于绒面材料的转移膜,其特征是:所述中间层为图案层。

转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法

技术领域

[0001] 本发明涉及的是一种转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,该种表面处理方法用于对超细纤维绒面革的表面处理。

背景技术

[0002] 超细纤维绒面革是一种高仿皮材料,其应用广泛。现有技术中传统的转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,有的工艺步骤为:一、绒面清洗。二、绒面上色。其中绒面上色步骤中又包括很多小步骤,这些小步骤中要用到多种化学处理剂,这些化学处理剂气味大,易燃易爆,对环境污染大,而且该种工艺由于各间工厂条件的不同,对污染的控制能力也不同,为了对污染进行有效控制,必须投入极大的成本,也推高了产品的成本,而且得出的成品率低。在表面处理工艺中,有的对超细纤维绒面革的表面进行涂覆色层,但在涂覆的过程中涂覆材料的污染也很大,有的对超细纤维绒面革的表面进行喷涂,还会使得出的皮革产品由于喷涂材料渗入其中,而造成得到的产品比较硬,手感不佳。

发明内容

[0003] 本发明需要解决的技术问题是提供一种转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,该种表面处理方法得出的绒面革环保、无有害残留、加工方式简单、高效、成本低。

[0004] 本发明可以采取如下技术方案:

[0005] 一种转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,其特征是:包括以下工艺步骤,

[0006] 1) 准备好材料转移膜卷材,同时准备好超细纤维绒面革卷材、热压贴合机;

[0007] 所述转移膜卷材其中的转移膜包括载体层、离型层、胶层,离型层涂布于载体层上,胶层涂布于离型层上;

[0008] 或所述转移膜卷材其中的转移膜包括载体层、离型层、中间层、以及胶层,离型层涂布于载体层上,中间层涂布于离型层上,胶层涂布于中间层上;

[0009] 2) 牵引该转移膜、超细纤维绒面革对齐进入热压贴合机对辊,进行加热、辊压,其中转移膜其载体层接触热辊、转移膜其胶层接触超细纤维绒面革;

[0010] 3) 连续牵引超细纤维绒面革与转移膜拉出对辊,这时转移膜即与超细纤维绒面革贴合;

[0011] 4) 剥离载体层,收卷或分切,得到成品。

[0012] 本发明解决问题还可以进一步采取以下改进措施:

[0013] 所述载体层为 PET 薄膜层。

[0014] 所述胶层为 TPU 树脂层。

[0015] 所述中间层为色层。

[0016] 所述中间层为图案层。

[0017] 上述技术方案具有这样的技术效果:

[0018] 1、本发明转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,采用转移膜直接将胶层转移到超细纤维绒面革其表面,即可以完成超细纤维绒面革的表面处理,与现有技术相比,不用清洗超细纤维绒面材料,工艺简单,容易,高效。

[0019] 2、本发明本发明转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,在转移膜的直贴于超细纤维绒面革的过程中,没有有害溶剂的挥发,没有有毒气体的出现,不用有毒溶剂,与现有技术相比,环保,无污染,可以改善在现场处理超细纤维绒面革表面的工作人员的工作环境。

[0020] 3、本发明本发明转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,与现有技术相比,物质渗入超细纤维绒面材料少,可以保证超细纤维绒面革良好特性。得出的产品手感柔和、细滑,且可继续后段加工如淋漆、丝印、转印、压纹等。直贴转移膜与超细纤维绒面革表面处理干法、湿法移膜技术相比,工艺简单,节省大量设备投资和热能消耗,无溶剂消耗与回收的环保问题,改善现场工作环境。因生产成本降低,还将推动超细纤维绒面革加快扩大应用范围并可替代 PU 革和真皮。本发明所述表面处理方法是现有方法的理想替代品。

[0021] 4、本发明使转移膜中间层直接而牢固地转移在超细纤维绒面革绒面上,起到保护、装饰、遮盖绒面超细纤维绒面革,以及增强超细纤维绒面革耐刮性、耐候性的作用。

附图说明

[0022] 图 1 是本发明表面处理方法所得出的产品结构示意图。

[0023] 图 2 是本发明表面处理方法所得出的另一种产品结构示意图。

具体实施方式

[0024] 下面结合具体实施例对本发明进行具体描述。

[0025] 实施例 1:如图 1 所示,转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,包括以下工艺步骤,

[0026] 1) 准备好材料转移膜卷材,同时准备好超细纤维绒面革卷材、热压贴合机;

[0027] 所述转移膜卷材其中的转移膜包括载体层 1、离型层 2、胶层 3,离型层涂布于载体层 1 上,胶层涂布于离型层上。所述载体层为 PET 薄膜层。所述胶层为 TPU 树脂层。

[0028] 2) 牵引该转移膜、超细纤维绒面革对齐进入热压贴合机对辊,进行加热、辊压,其中转移膜其载体层接触热辊、转移膜其胶层接触超细纤维绒面革 4;

[0029] 3) 连续牵引超细纤维绒面革与转移膜拉出对辊,这时转移膜即与超细纤维绒面革贴合;

[0030] 4) 剥离载体层,收卷或分切,得到成品。剥离载体层可以再次回收使用,比较环保。

[0031] 得到的产品具有以下特点:1、手感柔软,细腻,耐候性极佳,耐刮性优异,耐折弯性强。2、而且,后加工性能优异,可印花、压纹,及淋渍处理。

[0032] 本发明采用转移膜直接将胶层转移到超细纤维绒面革其表面,即可以完成超细纤维绒面革的表面处理。如图 1 所示,超细纤维绒面革作为底材料。本发明得出的产品手感柔和、细滑,且可继续后段加工如淋漆、丝印、转印、压纹等。直贴转移膜与超细纤维绒面革表面处理干法、湿法移膜技术相比,工艺简单,节省大量设备投资和热能消耗,无溶剂消耗与回收的环保问题,改善现场工作环境。因生产成本降低,还将推动超细纤维绒面革加快

扩大应用范围并可替代 PU 革和真皮。本发明所述表面处理方法是现有方法的理想替代品。

[0033] 实施例 2:如图 2 所示,转移膜直贴于超细纤维绒面革的表面处理方法,包括以下工艺步骤,

[0034] 1) 准备好材料转移膜卷材,同时准备好超细纤维绒面革卷材、热压贴合机;

[0035] 所述转移膜卷材其中的转移膜包括载体层 1、离型层 2、中间层 5、以及胶层 3,离型层涂布于载体层上,中间层涂布于离型层上,胶层涂布于中间层上。所述载体层为 PET 薄膜层。所述胶层为 TPU 树脂层。所述中间层为色层,可以为各种颜色。所述中间层也可以为图案层。

[0036] 2) 牵引该转移膜、超细纤维绒面革对齐进入热压贴合机对辊,进行加热、辊压,其中转移膜其载体层接触热辊、转移膜其胶层接触超细纤维绒面革 4;

[0037] 3) 连续牵引超细纤维绒面革与转移膜拉出对辊,这时转移膜即与超细纤维绒面革贴合;

[0038] 4) 剥离载体层,收卷或分切,得到成品。

[0039] 本实施例特点为转移膜中间层直接而牢固地转移在超细纤维绒面革绒面上,起到保护、装饰、遮盖绒面超细纤维绒面革,以及增强超细纤维绒面革耐刮性、耐候性的作用。其余优点同实施例 1。

[0040] 本发明得出的产品手感柔软,细腻,耐候性极佳,耐刮性优异,耐折弯性强。而且,后加工性能优异,可印花、压纹,及淋渍处理。本发明表面处理方法是现有方法的理想替代品。

[0041] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

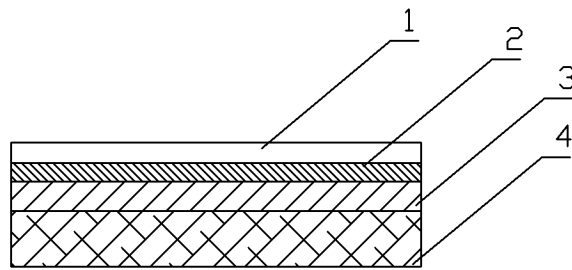


图 1

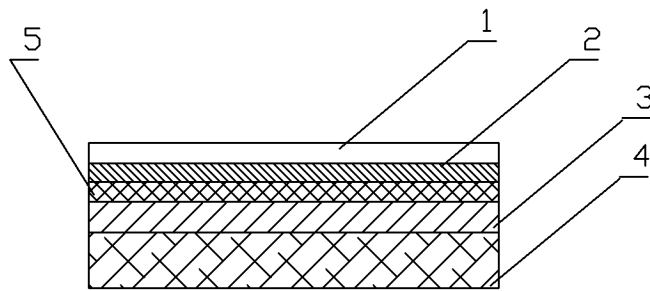


图 2