



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104141237 A

(43) 申请公布日 2014. 11. 12

(21) 申请号 201310173179. 6

(22) 申请日 2013. 05. 10

(71) 申请人 昆山协孚人造皮有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇大
虞河路 111 号

(72) 发明人 吴月红 皇甫觉明 吴玉华
唐卫平 魏芬 张凤 陈利安

(74) 专利代理机构 昆山四方专利事务所 32212
代理人 盛建德

(51) Int. Cl.

D06N 3/14 (2006. 01)

B32B 27/12 (2006. 01)

B32B 27/40 (2006. 01)

B32B 33/00 (2006. 01)

权利要求书2页 说明书4页

(54) 发明名称

抗污染沙发革制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种抗污染沙发革制作方法, 5 ~ 10 份二甲基甲酰胺、2 ~ 10 份色浆、10 ~ 30 份木质粉和 1 ~ 5 份表面活性剂搅匀; 加入 80 ~ 100 份湿法聚氨酯树脂和 150 ~ 280 份二甲基甲酰胺混匀得湿法料; 底布含浸后经烫平、烘干, 涂湿法料, 经凝固、发泡、水洗和干燥得湿法贝斯; 80 ~ 100 份聚氨酯面层树脂、40 ~ 70 份有机溶剂、0. 5 ~ 2 份助剂和 5 ~ 8 份环保色粉混匀得干法料; 80 ~ 100 份聚氨酯粘合树脂、20 ~ 60 份有机溶剂、0. 5 ~ 2 份助剂和 5 ~ 8 份环保色粉混匀得粘合料; 将干法料涂在离型纸上烘干, 涂粘合料, 贴湿法贝斯经烘干、冷却与离型纸分离得半成品; 表面处理得成品, 本发明有效提高了沙发革的防油污性能。

1. 一种抗污染沙发革制作方法,其特征在于:具体步骤如下:

步骤一:湿法混合配料:

a. 将 5 ~ 10kg 二甲基甲酰胺、2 ~ 10kg 色浆、10 ~ 30kg 木质粉和 1 ~ 5kg 表面活性剂高速搅拌 60 ~ 90 分钟,然后过滤待用;

b. 将 80 ~ 100kg 湿法聚氨酯树脂和 150 ~ 280kg 二甲基甲酰胺混合搅拌 20 ~ 30 分钟,然后静置 20-45 分钟,然后将该混合物与步骤 a 中混合物混合后在负压可抽真空的反应釜中搅拌均匀并抽真空脱泡过滤静止,消泡待用,其中负压可抽真空的反应釜内温度控制在 20℃ -40℃;

步骤二:湿法贝斯生产:

先选好合适的沙发革底布,然后将选好的沙发革底布在 12-25% 的二甲基甲酰胺水溶液当中含浸,再经过 60-120℃ 的热烫辊进行烫平、烘干后再涂刮上步骤一中得到的混合物,再进入 15-30% 的二甲基甲酰胺水溶液当中进行凝固,再经过发泡、多道水洗和干燥工序即得湿法沙发革贝斯;

步骤三:干法混合配料:

c、将 80 ~ 100kg 聚氨酯面层树脂、40 ~ 70kg 有机溶剂、0.5 ~ 2kg 助剂和 5 ~ 8kg 环保色粉混合并高速搅拌均匀制得具有环保功能的干法面料,过滤密封待用;

d、将 80 ~ 100kg 聚氨酯粘合树脂、20 ~ 60kg 有机溶剂、0.5 ~ 2kg 助剂和 5 ~ 8kg 环保色粉混合并高速搅拌均匀,制得具有环保功能的干法粘合料,过滤密封待用;

步骤四:选择离型纸花型;

步骤五:干法贴面:

将步骤 c 中配制好的干法面料均匀涂覆在选好的离型纸花型上进行烘干,制得环保 PU 面层干膜,再在环保 PU 面层干膜上面均匀涂覆步骤 d 中制得的干法粘合料,待溶剂挥发到 40-80% 干燥时,将步骤二中做好的湿法沙发革贝斯平整贴在干法粘合料表面,经烘干、冷却后与离型纸分离即得半成品;

步骤六:后处理:

在半成品上面涂上具有防油污功能的表面处理料,经烘干后得到具有防油污功能的抗污染沙发革成品。

2. 根据权利要求 1 所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:所述步骤 b 中混合物在负压可抽真空的反应釜中搅拌时间为 2 个小时。

3. 根据权利要求 1 所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:所述步骤二中经过发泡、多道水洗后的产品在 100 ~ 160℃ 条件下进行干燥获得得湿法沙发革贝斯。

4. 根据权利要求 1 所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:步骤二中湿法贝斯生产的车速控制在 10-25m/min。

5. 根据权利要求 1 所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:所述步骤 c 和步骤 d 中混合物均搅拌 15-20 分钟。

6. 根据权利要求 1 所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:所述步骤五中干法面料涂覆在离型纸花型上干燥温度为 80-120℃。

7. 根据权利要求 1 所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:步骤五中湿法沙发革贝斯在 4-6kg/ m² 的压力作用下平整贴在干法粘合料表面。

8. 根据权利要求1所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:步骤五中湿法沙发革贝斯贴合到干法粘合料表面后干燥温度为120-145℃。

9. 根据权利要求1所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:步骤五:干法贴面的生产速度为8-18米/分钟。

10. 根据权利要求1所述的抗污染沙发革制作方法,其特征在于:步骤六中半成品上面涂涂上表面处理料后在120-150℃条件下烘干。

抗污染沙发革制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种人造革制作方法,特别涉及一种抗污染沙发革制作方法。

背景技术

[0002] 当油污泼洒在包覆有普通沙发革的沙发表面,油污会向内渗入,导致沙发表面形成油污污染痕迹难于擦拭干净,且一些具有腐蚀性的油污沾到沙发表面,如不能及时清理干净,会导致沙发表面老化损坏,大大缩短沙发的使用寿命,给沙发的使用带来困扰。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本发明提供了一种抗污染沙发革制作方法,该抗污染沙发革制作方法工艺简单,所生产的产品表面能避免油污渗透,便于快速擦除油污,保护沙发不受损坏。

[0004] 本发明为了解决其技术问题所采用的技术方案是:一种抗污染沙发革制作方法,具体步骤如下:

[0005] 步骤一:湿法混合配料:

[0006] a. 将 5 ~ 10kg 二甲基甲酰胺、2 ~ 10kg 色浆、10 ~ 30kg 木质粉和 1 ~ 5kg 表面活性剂高速搅拌 60 ~ 90 分钟,然后过滤待用;

[0007] b. 将 80 ~ 100kg 湿法聚氨酯树脂和 150 ~ 280kg 二甲基甲酰胺混合搅拌 20 ~ 30 分钟,然后静置 20-45 分钟,然后将该混合物与步骤 a 中混合物混合后在负压可抽真空的反应釜中搅拌均匀并抽真空脱泡过滤静止,消泡待用,其中负压可抽真空的反应釜内温度控制在 20℃ -40℃;

[0008] 步骤二:湿法贝斯生产:

[0009] 先选好合适的沙发革底布,然后将选好的沙发革底布在 12-25% 的二甲基甲酰胺水溶液当中含浸,再经过 60-120℃ 的热烫辊进行烫平、烘干后再涂刮上步骤一中得到的混合物,再进入 15-30% 的二甲基甲酰胺水溶液当中进行凝固,再经过发泡、多道水洗和干燥工序即得湿法沙发革贝斯;

[0010] 步骤三:干法混合配料:

[0011] c、将 80 ~ 100kg 聚氨酯面层树脂、40 ~ 70kg 有机溶剂、0.5 ~ 2kg 助剂和 5 ~ 8kg 环保色粉混合并高速搅拌均匀制得具有环保功能的干法面料,过滤密封待用;

[0012] d、将 80 ~ 100kg 聚氨酯粘合树脂、20 ~ 60kg 有机溶剂、0.5 ~ 2kg 助剂和 5 ~ 8kg 环保色粉混合并高速搅拌均匀,制得具有环保功能的干法粘合料,过滤密封待用;

[0013] 步骤四:选择离型纸花型;

[0014] 步骤五:干法贴面:

[0015] 将步骤 c 中配制好的干法面料均匀涂覆在选好的离型纸花型上进行烘干,制得环保 PU 面层干膜,再在环保 PU 面层干膜上面均匀涂覆步骤 d 中制得的干法粘合料,待溶剂挥发到 40-80% 干燥时,将步骤二中做好的湿法沙发革贝斯平整贴在干法粘合料表面,经烘

干、冷却后与离型纸分离即得半成品；

[0016] 步骤六：后处理：

[0017] 在半成品上面涂上具有防油污功能的表面处理料，经烘干后得到具有防油污功能的抗污染沙发革成品。

[0018] 作为本发明的进一步改进，所述步骤 b 中混合物在负压可抽真空的反应釜中搅拌时间为 2 个小时。

[0019] 作为本发明的进一步改进，所述步骤二中经过发泡、多道水洗后的产品在 100 ~ 160℃ 条件下进行干燥获得得湿法沙发革贝斯。

[0020] 作为本发明的进一步改进，步骤二中湿法贝斯生产的车速控制在 10-25m/min。

[0021] 作为本发明的进一步改进，所述步骤 c 和步骤 d 中混合物均搅拌 15-20 分钟。

[0022] 作为本发明的进一步改进，所述步骤五中干法面料涂覆在离型纸花型上干燥温度为 80-120℃。

[0023] 作为本发明的进一步改进，步骤五中湿法沙发革贝斯在 4-6kg/ m² 的压力作用下平整贴在干法粘合料表面。

[0024] 作为本发明的进一步改进，步骤五中湿法沙发革贝斯贴合到干法粘合料表面后干燥温度为 120-145℃。

[0025] 作为本发明的进一步改进，干法贴面的生产速度为 8-18 米 / 分钟。

[0026] 作为本发明的进一步改进，步骤六中半成品上面涂涂上表面处理料后在 120-150℃ 条件下烘干。

[0027] 本发明的有益效果是：本发明通过在干法贴面表面涂覆具有防油污功能的表面处理料，使得沙发革表面形成防油污表层，当有饮料、油污、咖啡等污渍粘到沙发革表面，污渍无法向内渗透，仅浮于沙发革表面，只需轻轻擦拭即可将污渍彻底擦除，有效提高了沙发革的防油污性能，避免油污污染和腐蚀损坏沙发革，造成沙发破损报废，使沙发始终保持光洁完整的表面，延长了沙发的使用寿命。

具体实施方式

[0028] 实施例 1 一种抗污染沙发革制作方法，具体步骤如下：

[0029] 步骤一：湿法混合配料：

[0030] a. 将 5kg 二甲基甲酰胺、2kg 色浆、10kg 木质粉和 1kg 表面活性剂高速搅拌 60 分钟，然后过滤待用；

[0031] b. 将 80kg 湿法聚氨酯树脂和 150kg 二甲基甲酰胺混合搅拌 20 分钟，然后静置 20 分钟，然后将该混合物与步骤 a 中混合物混合后在负压可抽真空的反应釜中搅拌 2 个小时并抽真空脱泡过滤静止，消泡待用，其中负压可抽真空的反应釜内温度控制在 20℃；

[0032] 步骤二：湿法贝斯生产：

[0033] 先选好合适的沙发革底布，然后将选好的沙发革底布在 12% 的二甲基甲酰胺水溶液当中含浸，再经过 60℃ 的热烫辊进行烫平、烘干后再涂刮上步骤一中得到的混合物，再进入 15% 的二甲基甲酰胺水溶液当中进行凝固，再经过发泡、多道水洗和在 100℃ 条件下干燥工序，车速控制在 10m/min，得湿法沙发革贝斯；

[0034] 步骤三：干法混合配料：

[0035] c、将 80kg 聚氨酯面层树脂、40kg 有机溶剂、0.5kg 助剂和 5kg 环保色粉混合并高速搅拌 15 分钟制得具有环保功能的干法面料,过滤密封待用;

[0036] d、将 80kg 聚氨酯粘合树脂、20kg 有机溶剂、0.5kg 助剂和 5kg 环保色粉混合并高速搅拌 15 分钟,制得具有环保功能的干法粘合料,过滤密封待用;

[0037] 步骤四:选择离型纸花型;

[0038] 步骤五:干法贴面;

[0039] 将步骤 c 中配制好的干法面料均匀涂覆在选好的离型纸花型上在 80℃ 条件下进行烘干,制得环保 PU 面层干膜,再在环保 PU 面层干膜上面均匀涂覆步骤 d 中制得的干法粘合料,待溶剂挥发到 40% 干燥时,将步骤二中做好的湿法沙发革贝斯在 4kg/ m² 的压力作用下平整贴在干法粘合料表面,经 120℃ 条件下烘干、冷却后与离型纸分离,生产速度为 8 米/分钟,得半成品;

[0040] 步骤六:后处理;

[0041] 在半成品上面涂上具有防油污功能的表面处理料,在 120℃ 条件下烘干后得到具有防油污功能的抗污染沙发革成品。

[0042] 实施例 2:一种抗污染沙发革制作方法,其特征在于:具体步骤如下:

[0043] 步骤一:湿法混合配料:

[0044] a. 将 8kg 二甲基甲酰胺、6kg 色浆、20kg 木质粉和 3kg 表面活性剂高速搅拌 75 分钟,然后过滤待用;

[0045] b. 将 90kg 湿法聚氨酯树脂和 220kg 二甲基甲酰胺混合搅拌 25 分钟,然后静置 32 分钟,然后将该混合物与步骤 a 中混合物混合后在负压可抽真空的反应釜中搅拌 2 个小时并抽真空脱泡过滤静止,消泡待用,其中负压可抽真空的反应釜内温度控制在 30℃;

[0046] 步骤二:湿法贝斯生产:

[0047] 先选好合适的沙发革底布,然后将选好的沙发革底布在 20% 的二甲基甲酰胺水溶液当中含浸,再经过 90℃ 的热烫辊进行烫平、烘干后再涂刮上步骤一中得到的混合物,再进入 22% 的二甲基甲酰胺水溶液当中进行凝固,再经过发泡、多道水洗和在 130℃ 条件下干燥工序,车速控制在 18m/min,得湿法沙发革贝斯;

[0048] 步骤三:干法混合配料:

[0049] c、将 90kg 聚氨酯面层树脂、55kg 有机溶剂、1kg 助剂和 6.5kg 环保色粉混合并高速搅拌 18 分钟制得具有环保功能的干法面料,过滤密封待用;

[0050] d、将 90kg 聚氨酯粘合树脂、40kg 有机溶剂、1kg 助剂和 6.5kg 环保色粉混合并高速搅拌 18 分钟,制得具有环保功能的干法粘合料,过滤密封待用;

[0051] 步骤四:选择离型纸花型;

[0052] 步骤五:干法贴面;

[0053] 将步骤 c 中配制好的干法面料均匀涂覆在选好的离型纸花型上在 100℃ 条件下进行烘干,制得环保 PU 面层干膜,再在环保 PU 面层干膜上面均匀涂覆步骤 d 中制得的干法粘合料,待溶剂挥发到 60% 干燥时,将步骤二中做好的湿法沙发革贝斯在 5kg/ m² 的压力作用下平整贴在干法粘合料表面,经 130℃ 条件下烘干、冷却后与离型纸分离,生产速度为 13 米/分钟,得半成品;

[0054] 步骤六:后处理;

[0055] 在半成品上面涂上具有防油污功能的表面处理料,在 135℃条件下烘干后得到具有防油污功能的抗污染沙发革成品。

[0056] 实施例 3:一种抗污染沙发革制作方法,其特征在于:具体步骤如下:

[0057] 步骤一:湿法混合配料:

[0058] a. 将 10kg 二甲基甲酰胺、10kg 色浆、30kg 木质粉和 5kg 表面活性剂高速搅拌 90 分钟,然后过滤待用;

[0059] b. 将 100kg 湿法聚氨酯树脂和 280kg 二甲基甲酰胺混合搅拌 30 分钟,然后静置 45 分钟,然后将该混合物与步骤 a 中混合物混合后在负压可抽真空的反应釜中搅拌 2 个小时并抽真空脱泡过滤静止,消泡待用,其中负压可抽真空的反应釜内温度控制在 40℃;

[0060] 步骤二:湿法贝斯生产:

[0061] 先选好合适的沙发革底布,然后将选好的沙发革底布在 25%的二甲基甲酰胺水溶液当中含浸,再经过 120℃的热烫辊进行烫平、烘干后再涂刮上步骤一中得到的混合物,再进入 30%的二甲基甲酰胺水溶液当中进行凝固,再经过发泡、多道水洗和在 160℃条件下干燥工序,车速控制在 25m/min,得湿法沙发革贝斯;

[0062] 步骤三:干法混合配料:

[0063] c、将 100kg 聚氨酯面层树脂、70kg 有机溶剂、2kg 助剂和 8kg 环保色粉混合并高速搅拌 20 分钟制得具有环保功能的干法面料,过滤密封待用;

[0064] d、将 100kg 聚氨酯粘合树脂、60kg 有机溶剂、2kg 助剂和 8kg 环保色粉混合并高速搅拌 20 分钟,制得具有环保功能的干法粘合料,过滤密封待用;

[0065] 步骤四:选择离型纸花型;

[0066] 步骤五:干法贴面:

[0067] 将步骤 c 中配制好的干法面料均匀涂覆在选好的离型纸花型上在 120℃条件下进行烘干,制得环保 PU 面层干膜,再在环保 PU 面层干膜上面均匀涂覆步骤 d 中制得的干法粘合料,待溶剂挥发到 80%干燥时,将步骤二中做好的湿法沙发革贝斯在 6kg/ m²的压力作用下平整贴在干法粘合料表面,经 145℃条件下烘干、冷却后与离型纸分离,生产速度为 18 米 / 分钟,得半成品;

[0068] 步骤六:后处理:

[0069] 在半成品上面涂上具有防油污功能的表面处理料,在 150℃条件下烘干后得到具有防油污功能的抗污染沙发革成品。