



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102517915 A

(43) 申请公布日 2012.06.27

(21) 申请号 201110368229.7

(22) 申请日 2011.11.19

(71) 申请人 无锡双象超纤材料股份有限公司

地址 214145 江苏省无锡市新区鸿山镇后宅

(72) 发明人 邹惠忠 薛维俊

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所

32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

D06N 3/06 (2006.01)

D06C 23/04 (2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

真空吸纹装饰革的制造方法

(57) 摘要

本发明涉及一种真空吸纹装饰革的制造方法,特征是,组份比例按重量份数计,包括以下工艺步骤:(1)将 100 份 PVC 糊状树脂、80~100 份邻苯二甲酸二辛酯、30~50 份填充料、3~4 份稳定剂搅拌均匀,得到面层用 PVC 糊状树脂混合物;(2)将 100 份 PVC 糊状树脂、80~100 份邻苯二甲酸二辛酯、100~200 份填充料、3~4 份稳定剂、8~12 份发泡剂搅拌均匀,得到发泡层用 PVC 糊状树脂混合物;(3)将面层用 PVC 糊状树脂混合物涂刮在离型纸上烘干,再涂刮发泡层用 PVC 糊状树脂混合物,涂刮粘结层,将离型纸与基布贴合,烘干;基布与离型纸分离;(4)基布放到空吸纹机上进行吸纹,即得到真空吸纹装饰革成品。本发明生产出的真空吸纹装饰革物性良好,手感舒适,外观优美的装饰革产品。

1. 一种真空吸纹装饰革的制造方法,其特征是,组份比例按重量份数计,包括以下工艺步骤:

(1)配制面层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、80~100 份邻苯二甲酸二辛酯、30~50 份填充料、3~4 份稳定剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 500~600 转/分钟,搅拌时间为 5~8 分钟,备用;

(2)配置发泡层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、80~100 份邻苯二甲酸二辛酯、100~200 份填充料、3~4 份稳定剂、8~12 份发泡剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 500~600 转/分钟,搅拌时间为 6~9 分钟,备用;

(3)将步骤(1)得到的面层用 PVC 糊状树脂混合物涂刮在离型纸上烘干,再涂刮一层步骤(2)得到的发泡层用 PVC 糊状树脂混合物,然后涂刮粘结层,将刮涂后的离型纸与基布对齐贴合,在 150~160℃烘干 120~150 秒;烘干后将基布与离型纸分离,收卷备用;所述面层用 PVC 糊状树脂混合物的涂刮厚度为 0.07~0.10mm,发泡层用 PVC 糊状树脂混合物的刮涂厚度 0.15~0.20mm,粘结层的涂刮厚度为 0.07~0.10mm,烘干后基布的厚度为 0.8~0.85mm;

(4)将步骤(3)得到的基布放到空吸纹机上进行吸纹,即得到所述的真空吸纹装饰革成品。

2. 如权利要求 1 所述的真空吸纹装饰革的制造方法,其特征是:步骤(1)中,所述 PVC 糊状树脂的聚合度为 1500~1900;所述填充料为重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 ;所述稳定剂为液体钡锌复合稳定剂。

3. 如权利要求 1 所述的真空吸纹装饰革的制造方法,其特征是:步骤(2)中,所述 PVC 糊状树脂的聚合度为 1000~1300;所述填充料为重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 ;所述稳定剂为液体钾锌复合稳定剂;所述发泡剂为偶氮二甲酰胺。

4. 如权利要求 1 所述的真空吸纹装饰革的制造方法,其特征是:所述基布为针织起毛布、平织起毛布、针织布或弹力布。

5. 如权利要求 1 所述的真空吸纹装饰革的制造方法,其特征是:所述粘结层为水性胶水。

6. 如权利要求 1 所述的真空吸纹装饰革的制造方法,其特征是:所述真空吸纹装饰革成品的厚度为 0.85~0.90mm。

真空吸纹装饰革的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种装饰革的制造方法,尤其是一种真空吸纹装饰革的制造方法,属于人造革技术领域。

背景技术

[0002] 在 PVC 人造革中使用干法制造,主要材料为糊状树脂,生产出的皮革具有回弹性好,柔软度佳的特点,结合后段真空吸纹赋予皮革花纹饱满,皮感强,节约成本等优点可生产出物美价廉的装饰产品。

发明内容

[0003] 本发明的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种真空吸纹装饰革的制造方法,得到的装饰革物性良好,手感舒适,外观优美。

[0004] 按照本发明提供的技术方案,所述真空吸纹装饰革的制造方法,特征是,组份比例按重量份数计,包括以下工艺步骤:

(1)配制面层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、80~100 份邻苯二甲酸二辛酯、30~50 份填充料、3~4 份稳定剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 500~600 转/分钟,搅拌时间为 5~8 分钟,备用;

(2)配置发泡层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、80~100 份邻苯二甲酸二辛酯、100~200 份填充料、3~4 份稳定剂、8~12 份发泡剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 500~600 转/分钟,搅拌时间为 6~9 分钟,备用;

(3)将步骤(1)得到的面层用 PVC 糊状树脂混合物涂刮在离型纸上烘干,再涂刮一层步骤(2)得到的发泡层用 PVC 糊状树脂混合物,然后涂刮粘结层,将刮涂后的离型纸与基布对齐贴合,在 150~160℃烘干 120~150 秒;烘干后将基布与离型纸分离,收卷备用;所述面层用 PVC 糊状树脂混合物的涂刮厚度为 0.07~0.10mm,发泡层用 PVC 糊状树脂混合物的刮涂厚度 0.15~0.20mm,粘结层的涂刮厚度为 0.07~0.10mm,烘干后基布的厚度为 0.8~0.85mm;

(4)将步骤(3)得到的基布放到真空吸纹机上进行吸纹,即得到所述的真空吸纹装饰革成品。

[0005] 步骤(1)中,所述 PVC 糊状树脂的聚合度为 1500~1900;所述填充料为重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 ;所述稳定剂为液体钡锌复合稳定剂。

[0006] 步骤(2)中,所述 PVC 糊状树脂的聚合度为 1000~1300;所述填充料为重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 ;所述稳定剂为液体钾锌复合稳定剂;所述发泡剂为偶氮二甲酰胺。

[0007] 所述基布为针织起毛布、平织起毛布、针织布或弹力布。

[0008] 所述粘结层为水性胶水。

[0009] 所述真空吸纹装饰革成品的厚度为 0.85~0.90mm。

[0010] 本发明针对目前 PVC 压延装饰革手感僵硬的缺点,采用 PVC 糊状树脂,使用干法生产,针对目前装饰革花纹不够饱满、皮感不够强的缺点,采用真空吸纹后加工,可生产出物

性良好,手感舒适,外观优美的装饰革产品。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体实施例对本发明作进一步说明。

[0012] 本发明所使用的发泡剂为偶氮二甲酰胺,即发泡剂 AC,发泡剂 AC 具有性能稳定、不易燃、不污染、无毒无味、对模具不腐蚀对制品不染色,分解温度可调节,不影响固化和成型速度等特点。

[0013] 本发明所使用的水性胶水为水性人造合成革胶水,可使用温州市大宝树脂有限公司生产的型号为 DB-699R 的服装革等软质品用水性胶水。

[0014] 本发明中配制面层用 PVC 糊状树脂混合物时,所使用的 PVC 糊状树脂为聚合度为 1500~1900 的 PVC 糊状树脂。

[0015] 本发明中配制发泡层用 PVC 糊状树脂混合物时,所使用的 PVC 糊状树脂为聚合度为 1000~1300 的 PVC 糊状树脂,

实施例一:一种真空吸纹装饰革的制造方法,组份比例按重量份数计,包括以下工艺步骤:

(1) 配制面层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、80 份邻苯二甲酸二辛酯、30 份重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 、3 份液体钡锌复合稳定剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 500 转/分钟,搅拌时间为 8 分钟,备用;

(2) 配置发泡层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、80 份邻苯二甲酸二辛酯、100 份重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 、3 份液体钾锌复合稳定剂、8 份发泡剂 AC 用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 500 转/分钟,搅拌时间为 9 分钟,备用;

(3) 将步骤(1)得到的面层用 PVC 糊状树脂混合物涂刮在离型纸上烘干,再涂刮一层步骤(2)得到的发泡层用 PVC 糊状树脂混合物,然后涂刮水性胶水,将刮涂后的离型纸与基布对齐贴合,在 150°C 烘干 150 秒;烘干后将基布与离型纸分离,收卷备用;所述面层用 PVC 糊状树脂混合物的涂刮厚度为 0.07mm,发泡层用 PVC 糊状树脂混合物的刮涂厚度 0.15mm,水性胶水的涂刮厚度为 0.07mm,烘干后基布的厚度为 0.8mm;所述基布为针织起毛布;

(4) 将步骤(3)得到的基布放到空吸纹机上进行吸纹,即得到所述的真空吸纹装饰革成品,所述真空吸纹装饰革成品的厚度为 0.85mm。

[0016] 实施例二:一种真空吸纹装饰革的制造方法,组份比例按重量份数计,包括以下工艺步骤:

(1) 配制面层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、100 份邻苯二甲酸二辛酯、50 份重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 、4 份液体钡锌复合稳定剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 600 转/分钟,搅拌时间为 5 分钟,备用;

(2) 配置发泡层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、100 份邻苯二甲酸二辛酯、200 份重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 、4 份液体钾锌复合稳定剂、12 份发泡剂 AC 用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 600 转/分钟,搅拌时间为 6 分钟,备用;

(3) 将步骤(1)得到的面层用 PVC 糊状树脂混合物涂刮在离型纸上烘干,再涂刮一层步骤(2)得到的发泡层用 PVC 糊状树脂混合物,然后涂刮水性胶水,将刮涂后的离型纸与基布对齐贴合,在 160°C 烘干 120 秒;烘干后将基布与离型纸分离,收卷备用;所述面层用 PVC 糊

状树脂混合物的涂刮厚度为 0.10mm,发泡层用 PVC 糊状树脂混合物的刮涂厚度 0.20mm,水性胶水的涂刮厚度为 0.10mm,烘干后基布的厚度为 0.85mm;所述基布为平织起毛布;

(4)将步骤(3)得到的基布放到空吸纹机上进行吸纹,即得到所述的真空吸纹装饰革成品,所述真空吸纹装饰革成品的厚度为 0.90mm。

[0017] 实施例三:一种真空吸纹装饰革的制造方法,组份比例按重量份数计,包括以下工艺步骤:

(1)配制面层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、90 份邻苯二甲酸二辛酯、40 份重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 、3.5 份液体钡锌复合稳定剂用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 550 转/分钟,搅拌时间为 6 分钟,备用;

(2)配置发泡层用 PVC 糊状树脂混合物:将 100 份 PVC 糊状树脂、90 份邻苯二甲酸二辛酯、150 份重质 CaCO_3 或轻质 CaCO_3 、3.5 份液体钾锌复合稳定剂、10 份发泡剂 AC 用混合机搅拌均匀,搅拌速度为 550 转/分钟,搅拌时间为 8 分钟,备用;

(3)将步骤(1)得到的面层用 PVC 糊状树脂混合物涂刮在离型纸上烘干,再涂刮一层步骤(2)得到的发泡层用 PVC 糊状树脂混合物,然后涂刮水性胶水,将刮涂后的离型纸与基布对齐贴合,在 155℃烘干 130 秒;烘干后将基布与离型纸分离,收卷备用;所述面层用 PVC 糊状树脂混合物的涂刮厚度为 0.08mm,发泡层用 PVC 糊状树脂混合物的刮涂厚度 0.16mm,水性胶水的涂刮厚度为 0.08mm,烘干后基布的厚度为 0.82mm;所述基布为针织布;

(4)将步骤(3)得到的基布放到空吸纹机上进行吸纹,即得到所述的真空吸纹装饰革成品,所述真空吸纹装饰革成品的厚度为 0.88mm。