(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108165185 A
(43)申请公布日 2018.06.15

(21)申请号 201711460020.7

(22)申请日 2017.12.28

(71)申请人 振德医疗用品股份有限公司
地址 312035 浙江省绍兴市越城区皋埠镇皋北工业区

(72)发明人 王腾飞

(74)专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所(普通合伙) 33220
代理人 蒋卫东

(51)Int.Cl.
C09J 7/20(2018.01)

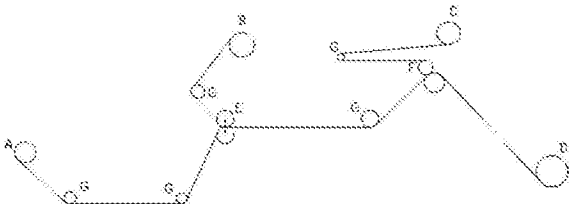
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种双面胶复合机构及其复合方法

(57)摘要

本发明提供了一种双面胶复合机构及其复合方法，涉及双面胶加工技术领域，一种双面胶复合机构，包括需复合的离型纸卷、双面胶基材卷、剥离的涂布层卷、新复合双面胶卷，所述需复合的离型纸卷和双面胶基材卷通过复合辊复合并通过剥离辊剥离为所述的剥离的涂布层卷和新复合双面胶卷；一种双面胶复合方法，包括如下步骤：步骤(1)涂布：将胶粘剂涂于涂布层上，干燥后得到具有涂布层和双面胶层的双面胶基材；步骤(2)复合：将需要复合的离型材料和步骤(1)中得到的双面胶基材通过复合辊复合，得到具有涂布层、双面胶层和离型纸层的复合双面胶；步骤(3)剥离：将步骤(2)中得到的复合双面胶通过剥离辊剥离，将涂布层剥离得到新复合双面胶。



CN 108165185 A

1.一种双面胶复合机构，其特征在于：包括需复合的离型纸卷、双面胶基材卷、剥离的涂布层卷、新复合双面胶卷，所述需复合的离型纸卷和双面胶基材卷通过复合辊复合并通过剥离辊剥离为所述的剥离的涂布层卷和新复合双面胶卷。

2.如权利要求1所述的一种双面胶复合机构，其特征在于：所述双面胶复合机构还包括设于所述需复合的离型纸卷和复合辊之间的或/和双面胶基材卷和复合辊之间的或/和复合辊和剥离辊之间的或/和剥离辊和剥离的涂布层卷之间的或/和剥离辊和新复合双面胶卷之间的导向辊。

3.一种双面胶复合方法，其特征在于，包括如下步骤：

步骤(1)涂布：将胶粘剂涂于涂布层上，干燥后得到具有涂布层和双面胶层的双面胶基材；

步骤(2)复合：将需要复合的离型材料和步骤(1)中得到的双面胶基材通过复合辊复合，得到具有涂布层、双面胶层和离型纸层的复合双面胶；

步骤(3)剥离：将步骤(2)中得到的复合双面胶通过剥离辊剥离，将涂布层剥离得到新复合双面胶和涂布层。

4.如权利要求3所述的一种双面胶复合方法，其特征在于，还包括如下步骤：

步骤(4)复卷：将步骤(3)中得到的新复合双面胶和涂布层分别进行复卷。

5.如权利要求1至4任一项所述的一种双面胶复合机构或一种双面胶复合方法，其特征在于：所述涂布层采用离型材料。

一种双面胶复合机构及其复合方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种双面胶复合机构及其复合方法，属于双面胶加工技术领域。

背景技术

[0002] 医疗用途的双面胶，包括胶层和隔离层，隔离层采用离型纸，对胶层和离型纸的门幅有一定的要求，要求胶层左右两侧各留出一定的距离，即胶层的门幅在未分切时比离型纸略大，现有的生产工艺中，为了使离型纸的门幅和胶层的门幅相同，在设备上通过分切刀左右切除多余的胶层，刀具在分切胶层时，即刀在切胶层时，容易跟胶层粘连，由于胶层距离型纸边缘的距离太小，会导致刀具在切除多余胶层过程中距离控制不好，而且容易切破。

[0003] 有鉴于此，本申请人对此进行专门研究，开发出一种双面胶复合机构及其复合方法，本案由此产生。

发明内容

[0004] 为了解决现有技术中存在的上述缺陷，本发明的目的是提供一种可以免去传统工艺中分切多余胶层的步骤，节约成本，提高生产效率，提高产品质量的双面胶复合机构及其复合方法，为了实现上述目的，本发明采取的技术方案如下：

一种双面胶复合机构，包括需复合的离型纸卷、双面胶基材卷、剥离的涂布层卷、新复合双面胶卷，所述需复合的离型纸卷和双面胶基材卷通过复合辊复合并通过剥离辊剥离为所述的剥离的涂布层卷和新复合双面胶卷。

[0005] 作为优选，所述双面胶复合机构还包括设于所述需复合的离型纸卷和复合辊之间的或/和双面胶基材卷和复合辊之间的或/和复合辊和剥离辊之间的或/和剥离辊和剥离的涂布层卷之间的或/和剥离辊和新复合双面胶卷之间的导向辊。

[0006] 一种双面胶复合方法，其特征在于，包括如下步骤：

步骤(1)涂布：将胶粘剂涂于涂布层上，干燥后得到具有涂布层和双面胶层的双面胶基材；

步骤(2)复合：将需要复合的离型材料和步骤(1)中得到的双面胶基材通过复合辊复合，得到具有涂布层、双面胶层和离型纸层的复合双面胶；

步骤(3)剥离：将步骤(2)中得到的复合双面胶通过剥离辊剥离，将涂布层剥离得到新复合双面胶和涂布层。

[0007] 作为优选，还包括如下步骤：

步骤(4)复卷：将步骤(3)中得到的新复合双面胶和涂布层分别进行复卷。

[0008] 作为优选，所述涂布层采用离型材料。

[0009] 本发明能实现如下技术效果：

(1)本复合机构及其复合方法在能够获得相同门幅的离型纸和双面胶层的双面胶的基础上，可以免去传统工艺中分切多余胶层的步骤，节约成本，提高生产效率，提高产品质量；

(2)双面胶层可以和不同离型材料进行复合，满足产品多样化。

附图说明

[0010] 图1为本实施例双面胶复合机构的截面结构简图；

图2为本实施例图1中B、BG及BE(双面胶基材)的剖面结构示意图；

图3为本实施例图1中EG、GF(复合双面胶)的剖面结构示意图；

图4为本实施例图1中FD(新复合双面胶)的剖面结构示意图。

[0011] 标注说明：需复合的离型纸卷A，双面胶基材卷B，剥离的涂布层卷C，新复合双面胶卷D，复合辊E，剥离辊F，导向辊G，双面胶层1，涂布层2，离型纸层3。

具体实施方式

[0012] 为了使本发明的技术手段及其所能达到的技术效果，能够更清楚更完善的揭露，兹提供了一个实施例，并结合附图作如下详细说明：

如图1所示，图1为本实施例为本实施例双面胶复合机构的截面结构简图，本实施例的一种双面胶复合机构，包括需复合的离型纸卷A、双面胶基材卷B、剥离的涂布层卷C、新复合双面胶卷D，需复合的离型纸卷A和双面胶基材卷B通过复合辊E复合并通过剥离辊F剥离为剥离的涂布层卷C和新复合双面胶卷D。

[0013] 如图2所示，图2为本实施例图1中B、BG及BE(双面胶基材)的剖面结构示意图，双面胶基材(卷)包括涂布层2和双面胶层1；

如图3所示，图3为本实施例图1中EG、GF(复合双面胶)的剖面结构示意图，复合双面胶包括涂布层2、双面胶层1和离型纸层3，双面胶层1位于中间；

如图4所示，图4为本实施例图1中FD(新复合双面胶)的剖面结构示意图，新复合双面胶(卷)包括双面胶层1和离型纸层3。

[0014] 如图1所示，本实施例中，双面胶复合机构还包括设于需复合的离型纸卷A和复合辊E之间的导向辊G、双面胶基材卷B和复合辊E之间的导向辊G、复合辊E和剥离辊F之间的导向辊G、以及剥离辊F和剥离的涂布层卷C之间的导向辊G。

[0015] 本实施例的一种双面胶复合方法，包括如下步骤：

步骤(1)涂布：将胶粘剂涂于涂布层上，干燥后得到具有涂布层和双面胶层的双面胶基材；

步骤(2)复合：将需要复合的离型材料和步骤(1)中得到的双面胶基材通过复合辊复合，得到具有涂布层、双面胶层和离型纸层的复合双面胶；

步骤(3)剥离：将步骤(2)中得到的复合双面胶通过剥离辊剥离，将涂布层剥离得到新复合双面胶和涂布层。

[0016] 步骤(4)复卷：将步骤(3)中得到的新复合双面胶和涂布层分别进行复卷。

[0017] 本实施例中的涂布层2采用离型材料，即剥离的涂布层卷C为废弃的离型纸。

[0018] 本发明中，可以调整或选择需复合的离型纸卷A的门幅得到满足需求的双面胶成品。

[0019] 以上内容是结合本发明的优选实施方式对所提供技术方案所作的进一步详细说明，不能认定本发明具体实施只局限于上述这些说明，对于本发明所属技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明构思的前提下，还可以做出若干简单推演或替换，都应当视为

属于本发明的保护范围。

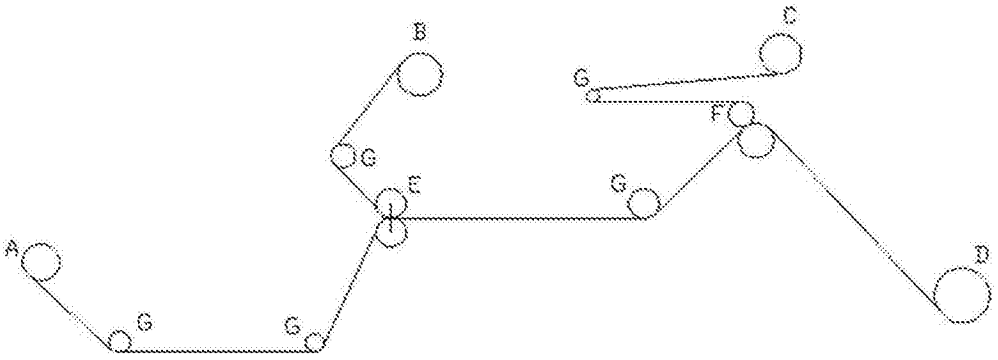


图1

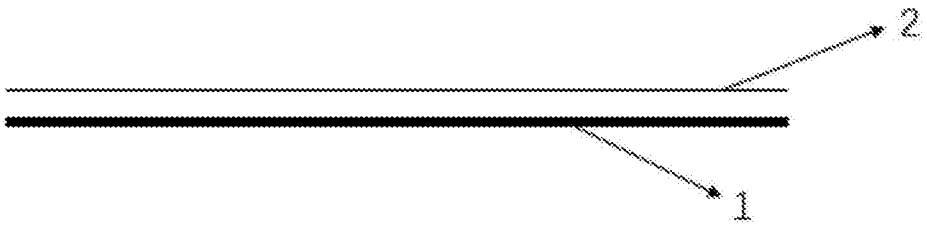


图2

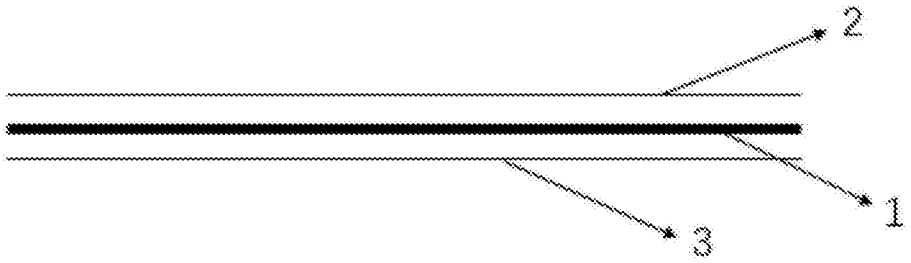


图3

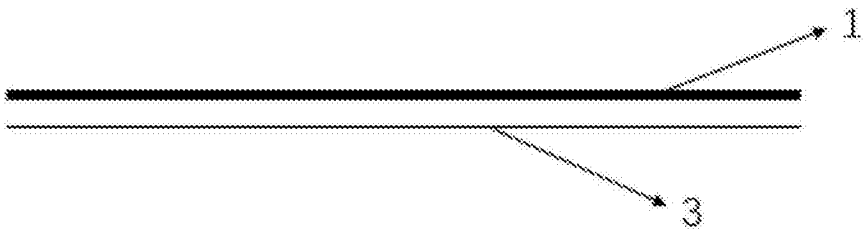


图4