(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202912883 U
(45)授权公告日 2013.05.01

(21)申请号 201220386325.4

(22)申请日 2012.08.06

(73)专利权人 张家港保税区康得菲尔实业有限公司

地址 215634 江苏省苏州市张家港保税区中国台湾路西侧张家港保税区康得菲尔实业有限公司

(72)发明人 钟玉

(74)专利代理机构 北京品源专利代理有限公司 11332

代理人 胡彬

(51)Int.Cl.

C09J 7/02(2006.01)
C09J 123/08(2006.01)
B32B 27/06(2006.01)
B32B 27/32(2006.01)
B32B 27/36(2006.01)
B32B 33/00(2006.01)

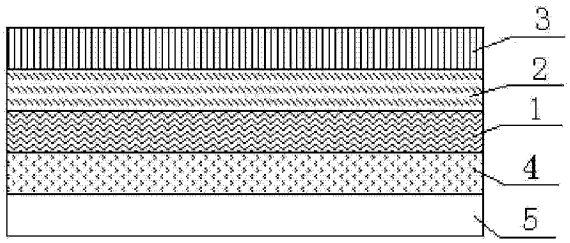
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

具有立体锤纹效果的预涂膜

(57)摘要

本实用新型提供一种具有立体锤纹效果的预涂膜，包括基材，所述基材为双向拉伸聚丙烯或双向拉伸聚酯薄膜，所述基材上表面依次涂布有底涂层、锤纹漆层，在所述基材的下表面依次涂有介质层和热熔胶层。本实用新型粘结牢固、外观更加光泽鲜艳，覆在印刷品上不仅起到耐水、耐潮、耐光、防污染等保护作用，而且具有良好的观感，提高了印刷品的表面艺术效果。



CN 202912883 U

1. 具有立体锤纹效果的预涂膜，包括基材，其特征在于：所述基材为双向拉伸聚丙烯或双向拉伸聚酯薄膜，所述基材上表面依次涂布有底涂层、锤纹漆层，在所述基材的下表面依次涂有介质层和热熔胶层。

2. 根据权利要求 1 所述的具有立体锤纹效果的预涂膜，其特征在于：所述基材的厚度为 12—20 微米。

3. 根据权利要求 1 所述的具有立体锤纹效果的预涂膜，其特征在于：所述底涂层厚度为 0.025—0.045 微米，所述锤纹漆层厚度为 5—10 微米，所述介质层厚度为 0.01—0.03 微米，所述热熔胶层厚度为 12—30 微米。

4. 根据权利要求 1 或 2 或 3 所述的具有立体锤纹效果的预涂膜，其特征在于：所述底涂层为聚酯基的聚氨酯乳液。

5. 根据权利要求 1 或 2 或 3 所述的具有立体锤纹效果的预涂膜，其特征在于：所述锤纹漆层是聚氨酯锤纹漆。

6. 根据权利要求 3 所述的具有立体锤纹效果的预涂膜，其特征在于：所述介质层为聚乙烯亚胺层，厚度为 0.02 微米。

7. 根据权利要求 1 或 2 或 3 所述的具有立体锤纹效果的预涂膜，其特征在于：所述热熔胶层是 EVA 树脂层，厚度为 12-20 微米。

具有立体锤纹效果的预涂膜

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种表面装饰材料，具体涉及一种具有立体锤纹效果的预涂膜。

背景技术

[0002] 印刷品覆膜是印后加工的重要手段，它决定印刷品的最终身价。预涂膜覆膜技术是近年来印刷品覆膜的主要加工技术，属于可持续发展的环保技术。这种覆膜技术使用的预涂膜在生产和使用过程中，不产生有毒气体的挥发污染，没有有害物质残留，可以广泛应用于书刊(尤其是学生课本)、食品、烟酒、药物等的包装上，对消费者不构成潜在威胁，是很多包装公司、印刷品企业的首选。

[0003] 预涂膜发展到今天，几乎所有的产品可以分为亮光和亚光两种，色泽比较单调，覆膜后主要对印刷品起保护作用，对提升印刷品的表面艺术效果作用有限。本实用新型就是在原有预涂膜的基础上做表面修饰，突破传统预涂膜表面单一的模式，为预涂膜产品引入新的元素。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提出一种具有立体锤纹效果的预涂膜，在原有预涂膜基础上做表面修饰，提升产品光亮度和艺术效果。

[0005] 为达此目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0006] 具有立体锤纹效果的预涂膜，包括基材，所述基材为双向拉伸聚丙烯或双向拉伸聚酯薄膜，所述基材上表面依次涂布有底涂层、锤纹漆层，在所述基材的下表面依次涂有介质层和热熔胶层。

[0007] 优选的，所述基材的厚度为 12—20 微米。

[0008] 优选的，所述底涂层厚度为 0.025—0.045 微米，所述锤纹漆层厚度为 5—10 微米，所述介质层厚度为 0.01—0.03 微米，所述热熔胶层厚度为 12—30 微米。

[0009] 优选的，所述底涂层为聚酯基的聚氨酯乳液。

[0010] 优选的，所述锤纹漆层是聚氨酯锤纹漆。

[0011] 优选的，所述介质层为聚乙烯亚胺，厚度为 0.02 微米。

[0012] 优选的，所述热熔胶层是 VA 含量约 14-20% 的 EVA 树脂层，厚度为 12-20 微米。

[0013] 本实用新型采用双向拉伸聚丙烯薄膜或双向拉伸聚酯薄膜作为基材，通过对双向拉伸聚丙烯薄膜或双向拉伸聚酯薄膜表面进行锤纹漆涂布，在基材表面形成立体锤纹效果，为了提高 BOPP 或 BOPET 与锤纹漆的界面粘结力，在基材与锤纹漆之间先涂布有一层底涂层，提高了二者间界面的粘结力；基材背面通过挤出复合的方式复合有热熔胶层，用于和印刷品表面热压复合，起到保护、美观印刷品的作用；由于增加了锤纹漆层，使得实用新型的预涂膜有网络状凹凸不平的表面，通过对光线的不规则反射呈现出立体锤纹效果，突破传统预涂膜亮光或亚光的单一产品模式，光泽鲜艳、纹路清晰，覆在印刷品上不仅起到耐水、耐潮、耐光、防污染等保护作用，还能够提高印刷品的表面艺术效果，提高其艺术档次，

从而更好的吸引消费者。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0015] 图中：

[0016] 1、基材；2、底涂层；3、锤纹漆层；4、介质层；5、热熔胶层。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0018] 实施例 1：如图 1 所示，具有立体锤纹效果的预涂膜，包括基材 1，所述基材 1 为双向拉伸聚丙烯，基材 1 的上表面依次涂布有底涂层 2、锤纹漆层 3，在基材 1 的下表面依次涂有介质层 4 和热熔胶层 5；

[0019] 所述基材 1 的厚度为 12 微米；

[0020] 所述底涂层 2 厚度为 0.025 微米的聚酯基的聚氨酯乳液，所述锤纹漆层 3 厚度为 5 微米的聚氨酯锤纹漆，所述介质层 4 厚度为 0.01 微米的聚乙烯亚胺，所述热熔胶层 5 厚度为 12 微米的 VA 含量约 14% 的 EVA 树脂。

[0021] 实施例 2：具有立体锤纹效果的预涂膜，包括基材，所述基材为双向拉伸聚酯薄膜，基材上表面依次涂布有底涂层、锤纹漆层，在基材的下表面依次涂有介质层和热熔胶层；基材的厚度为微米；

[0022] 所述底涂层厚度为 0.045 微米的聚酯基的聚氨酯乳液，所述锤纹漆层是厚度为 10 微米的聚氨酯锤纹漆，所述介质层 4 厚度为 0.02 微米的聚乙烯亚胺，所述热熔胶层 5 厚度为 30 微米 VA 含量约 20% 的 EVA 树脂。

[0023] 本实用新型的基材采用双向拉伸聚丙烯薄膜或双向拉伸聚酯薄膜，通过对基材的表面进行锤纹漆涂布，在基材的表面形成立体锤纹效果，为了提高基材与锤纹漆层的界面粘结力，在基材与锤纹漆层之间先涂布有一层底涂层，提高了二者间界面的粘结力；基材的背面通过挤出复合的方式复合有热熔胶层，用于和印刷品表面热压复合，起到保护、美观印刷品的作用；由于增加了锤纹漆层，使得实用新型的预涂膜有网络状凹凸不平的表面，通过对光线的不规则反射呈现出立体锤纹效果，突破传统预涂膜亮光或亚光的单一产品模式，光泽鲜艳、纹路清晰，覆在印刷品上不仅起到耐水、耐潮、耐光、防污染等保护作用，还能够提高印刷品的表面艺术效果，提高其艺术档次，从而更好的吸引消费者。

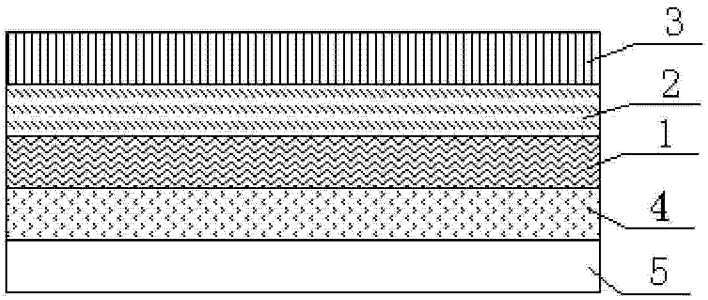


图 1