(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 117465161 A
(43)申请公布日 2024.01.30

(21)申请号 202311656606.6

(22)申请日 2023.12.05

(71)申请人 东莞市文君实业有限公司
地址 523000 广东省东莞市长安镇荣富路20号1号楼901室

(72)发明人 马占山 付彦

(74)专利代理机构 北京挺立专利事务所(普通合伙) 11265
专利代理师 高福勇

(51)Int.Cl.
B44C 5/04(2006.01)
B44C 1/24(2006.01)
C09J 7/29(2018.01)

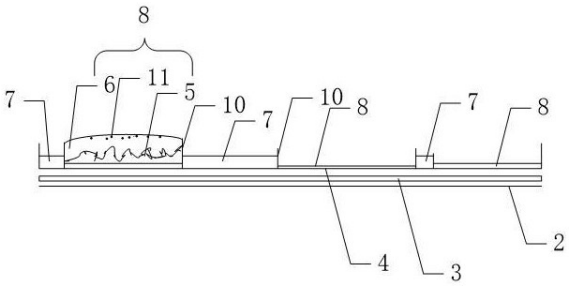
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54)发明名称

一种墙贴及其生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种墙贴及其生产工艺,视觉效果立体感强烈,高亮度,成本低,易于推广。本发明的一种墙贴的生产工艺,包括以下生产步骤:(1)成型底板:所述底板的底部平整、上部设置深凹槽和浅凹槽,所述深凹槽和所述浅凹槽的连接处为凸起,所述凸起高于所述深凹槽和所述浅凹槽的水平面;(2)在所述深凹槽进行3D打印,得立体图案;(3)在立体图案的表面进行滴胶,室温干燥,在滴胶表面均匀洒玻璃微粒,向所述浅凹槽喷涂功能涂料,低温干燥,成型;(4)将所述底板的底部贴上胶黏物,所述胶黏物表面附着离型层;(5)墙贴制成。



CN 117465161 A

1.一种墙贴的生产工艺,其特征在于,包括以下生产步骤:

(1)成型底板:所述底板的底部平整、上部设置深凹槽和浅凹槽,所述深凹槽和所述浅凹槽的连接处为凸起,所述凸起高于所述深凹槽和所述浅凹槽的水平面;

(2)在所述深凹槽进行3D打印,得立体图案;

(3)在立体图案的表面进行滴胶,室温干燥,在滴胶表面均匀洒玻璃微粒,向所述浅凹槽喷涂功能涂料,低温干燥,成型;

(4)将所述底板的底部贴上胶黏物,所述胶黏物表面附着离型层;

(5)墙贴制成。

2.根据权利要求1所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述深凹槽设置至少一个,各所述深凹槽的深度不完全相同,单一的所述深凹槽内深度不完全水平。

3.根据权利要求2所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述深凹槽的深度为1-5mm。

4.根据权利要求1所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述墙贴形状类同矩形结构,相对边的结构互补,以实现连续性设置。

5.根据权利要求1所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述底板为热塑性高分子材料,一体成型。

6.根据权利要求5所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述热塑性高分子材料为PVC、PP或TUP。

7.根据权利要求1所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述功能涂料涂抹厚度为1.5-3mm。

8.根据权利要求1所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述功能涂料含有硅藻泥和纳米二氧化钛。

9.根据权利要求1所述的墙贴的生产工艺,其特征在于,所述胶黏物为不干胶。

10.一种墙贴,其特征在于,包括离型层、胶黏层、底板、图案层、保护层、功能层;

所述底板,其底部平整,通过所述胶黏层与所述离型层连接;其上部设置深凹槽和浅凹槽,所述深凹槽和所述浅凹槽的连接处为凸起,所述凸起稍高于所述深凹槽和所述浅凹槽的水平面;

所述深凹槽和所述浅凹槽均至少设置一个;

所述深凹槽设置了下部的图案层和上部的保护层;

各所述深凹槽的深度不完全相同,单一的所述深凹槽内深度不完全水平,并与所述图案层配合以形成立体结构;

所述浅凹槽设置涂抹功能涂料的功能层;

所述胶黏层为不干胶;

所述离型层,为可撕拉的薄膜结构。

一种墙贴及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及新材料领域,尤其涉及一种墙贴及其生产工艺。

背景技术

[0002] 墙贴是一种主要贴于墙面的物品,施工方法便捷,轻松改变空间氛围,引领新的家居装饰潮流。

[0003] 墙贴除了传统的大型平面墙纸以外,近年发展起来的片状墙贴,施工更加方便,更容易粘贴,也容易更换,款式多样。这种近年发展的片状墙贴,推广相对比较广泛的是滴胶贴纸,其表面印刷有颜色,通过滴胶保护颜色,并能提高使用效果和提高使用寿命。

[0004] 但是现有技术的滴胶墙贴的形态单一,质感弱,已经出现被人摒弃的状况,因此如何提高这种传统滴胶墙贴的特性,并能更好地推广使用,是本领域技术人员应该研发的方向之一。

发明内容

[0005] 本发明公开了一种墙贴及其生产工艺,视觉效果立体感强烈,高亮度,成本低,易于推广。

[0006] 本发明提供的一种墙贴的生产工艺,包括以下生产步骤:

(1)成型底板:所述底板的底部平整、上部设置深凹槽和浅凹槽,所述深凹槽和所述浅凹槽的连接处为凸起,所述凸起高于所述深凹槽和所述浅凹槽的水平面;

(2)在所述深凹槽进行3D打印,得立体图案;

(3)在立体图案的表面进行滴胶,室温干燥,在滴胶表面均匀洒玻璃微粒,向所述浅凹槽喷涂功能涂料,低温干燥,成型;

(4)将所述底板的底部贴上胶黏物,所述胶黏物表面附着离型层;

(5)墙贴制成。

[0007] 优选地,所述深凹槽设置至少一个,各所述深凹槽的深度不完全相同,单一的所述深凹槽内深度不完全水平。

[0008] 优选地,所述深凹槽的深度为1-5mm。

[0009] 优选地,所述墙贴形状类同矩形结构,相对边的结构互补,以实现连续性设置。

[0010] 优选地,所述底板为热塑性高分子材料,一体成型。

[0011] 优选地,所述热塑性高分子材料为PVC、PP或TUP。

[0012] 优选地,所述功能涂料涂抹厚度为1.5-3mm。

[0013] 优选地,所述功能涂料含有硅藻泥和纳米二氧化钛。

[0014] 优选地,所述胶黏物为不干胶。

[0015] 本发明还提供了一种墙贴,包括离型层、胶黏层、底板、图案层、保护层、功能层;

所述底板,其底部平整,通过所述胶黏层与所述离型层连接;其上部设置深凹槽和浅凹槽,所述深凹槽和所述浅凹槽的连接处为凸起,所述凸起稍高于所述深凹槽和所述浅

凹槽的水平面；

所述深凹槽和所述浅凹槽均至少设置一个；

所述深凹槽设置了下部的图案层和上部的保护层；

各所述深凹槽的深度不完全相同，单一的所述深凹槽内深度不完全水平，并与所述图案层配合以形成立体结构；

所述浅凹槽设置涂抹功能涂料的功能层；

所述胶黏层为不干胶；

所述离型层，为可撕拉的薄膜结构。

[0016] 可见，本发明提供的一种墙贴生产工艺生产出来的墙贴，可以呈现高度立体的视觉效果，先是采用一体成型的底板实现基本面的凹凸造型，再通过3D打印构造叠加形式的图案，使得立体感更加丰富，最后采用传统的滴胶方式，对立体图案进行保护，并在表面洒有玻璃微粒。在观赏本墙贴的时候，会呈现多层次的强烈的立体感，并有滴胶自带的反光和玻璃微粒的结合，使得既有丰富立体感的同时，还具有光亮质感。

[0017] 进一步的，本墙贴通过一体成型的底板尺寸可以根据设计改变，只要符合注塑成型机器的规格，则可以生产，规格多变，适合对图案有不同需求的场景使用。

[0018] 再者，采用传统的滴胶工艺，其工艺成熟，价格低廉，并通过本凸起限制滴胶的流动性，使得滴胶限定在深凹槽，提高良品率。

附图说明

[0019] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0020] 图1为本发明一种立体墙贴的结构示意图；

图2为本发明一种立体墙贴的另一结构示意图；

其中图中标记如下所示：

墙贴1、离型层2、胶黏层3、底板4、图案层5、保护层6、功能层7、深凹槽8、浅凹槽9、凸起10、玻璃微粒11。

实施方式

[0021] 本发明公开了一种墙贴及其生产工艺，视觉效果立体感强烈，高亮度，成本低，易于推广。

[0022] 下面结合本发明实施例中的附图，对本发明实施例中的技术方案进行清楚和详细的描述，显然，所描述的实施例仅仅是本发明的一部分实施例，而不是全部实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例，都属于本发明保护的范围。

[0023] 一种墙贴1的生产工艺，包括以下生产步骤：

(1)成型底板4：所述底板4的底部平整、上部设置深凹槽8和浅凹槽9，所述深凹槽8和所述浅凹槽9的连接处为凸起10，所述凸起10高于所述深凹槽8和所述浅凹槽9的水平面；

(2)在所述深凹槽8进行3D打印,得立体图案;

(3)在立体图案的表面进行滴胶,室温干燥,在滴胶表面均匀洒玻璃微粒11,向所述浅凹槽9喷涂功能涂料,低温干燥,成型;

(4)将所述底板4的底部贴上胶黏物,所述胶黏物表面附着离型层2;

(5)墙贴1制成。

[0024] 底板4一体成型可以采用注塑成型或者模具成型,采用热塑性高分子材料,可以根据实际需求采用不同的高分子材料,例如可以用PVC、PP或TUP,还可以采用其他热塑性高分子材料。

[0025] 所述深凹槽8设置至少一个,各所述深凹槽8的深度不完全相同,单一的所述深凹槽8内深度不完全水平。

[0026] 也就是说,底板4的形状可以根据图形的要求进行设计,当图形适合大图时,可以将深凹槽8设定为一个,当图形适合小图时,可以将深凹槽8设定为多个。深凹槽8内成型有高低不平的结构,再通过3D打印技术实现及进一步的立体效果。

[0027] 深凹槽8内部有高低不平的结构,此为第一层立体效果,接着,3D打印技术实现第二层立体效果,再有表面滴有滴胶,滴胶成为第三层立体效果,同时,滴胶还具有反光,最后加上玻璃微粒11的反光效果,形成第四层立体效果,因此,多层效果叠加起来,图案的立体感和层次感非常强烈,而且还具有亮光感,容易吸引人人的眼球。

[0028] 优选地,所述深凹槽8的深度为1-5mm。

[0029] 优选地,玻璃微珠过300-350目筛。

[0030] 优选地,所述墙贴1形状类同矩形结构,相对边的结构互补,以实现连续性设置。

[0031] 以使得在贴墙贴1的时候形成连续的结构。

[0032] 优选地,所述功能涂料涂抹厚度为1.5-3mm。

[0033] 功能涂料的选择有多种,本发明优选使用含有硅藻泥和纳米二氧化钛的功能涂料。

[0034] 优选地,所述胶黏物为不干胶。

[0035] 不干胶通过粘胶跟底板4的底部连接,不干胶的表面贴有离型层2,也就是可撕拉的薄膜。

[0036] 本发明还提供一种墙贴1,包括离型层2、胶黏层3、底板4、图案层5、保护层6、功能层7;

所述底板4,其底部平整,通过所述胶黏层3与所述离型层2连接;其上部设置深凹槽8和浅凹槽9,所述深凹槽8和所述浅凹槽9的连接处为凸起10,所述凸起10稍高于所述深凹槽8和所述浅凹槽9的水平面;

所述深凹槽8和所述浅凹槽9均至少设置一个;

所述深凹槽8设置了下部的图案层5和上部的保护层6;

各所述深凹槽8的深度不完全相同,单一的所述深凹槽8内深度不完全水平,并与所述图案层5配合以形成立体结构;

所述浅凹槽9设置涂抹功能涂料的功能层7;

所述胶黏层3为不干胶;

所述离型层2,为可撕拉的薄膜结构。

[0037] 可见,本发明所生产的一种墙贴1生产工艺生产出来的墙贴1,可以呈现高度立体的视觉效果,先是采用一体成型的底板4实现基本面的凹凸造型,再通过3D打印构造叠加形式的图案,使得立体感更加丰富,最后采用传统的滴胶方式,对立体图案进行保护,并在表面洒有玻璃微粒11。在观赏本墙贴1的时候,会呈现多层次的强烈的立体感,并有滴胶自带的反光和玻璃微粒11的结合,使得既有丰富立体感的同时,还具有光亮质感。

[0038] 进一步的,本墙贴1通过一体成型的底板4尺寸可以根据设计改变,只要符合注塑成型机器的规格,则可以生产,规格多变,适合对图案有不同需求的场景使用。

[0039] 再者,采用传统的滴胶工艺,其工艺成熟,价格低廉,并通过本凸起限制滴胶的流动性,使得滴胶限定在深凹槽,提高良品率。

[0040] 以上对本发明所提供的一种墙贴及其生产工艺进行了详细介绍,对于本领域的一般技术人员,依据本发明实施例的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本发明的限制。

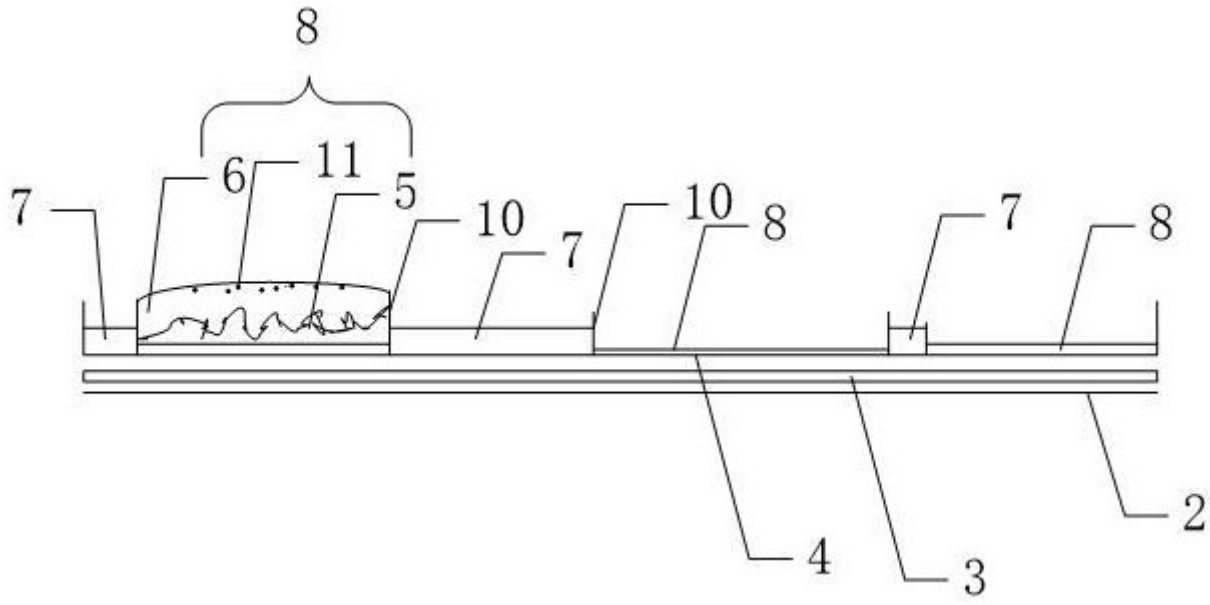


图 1

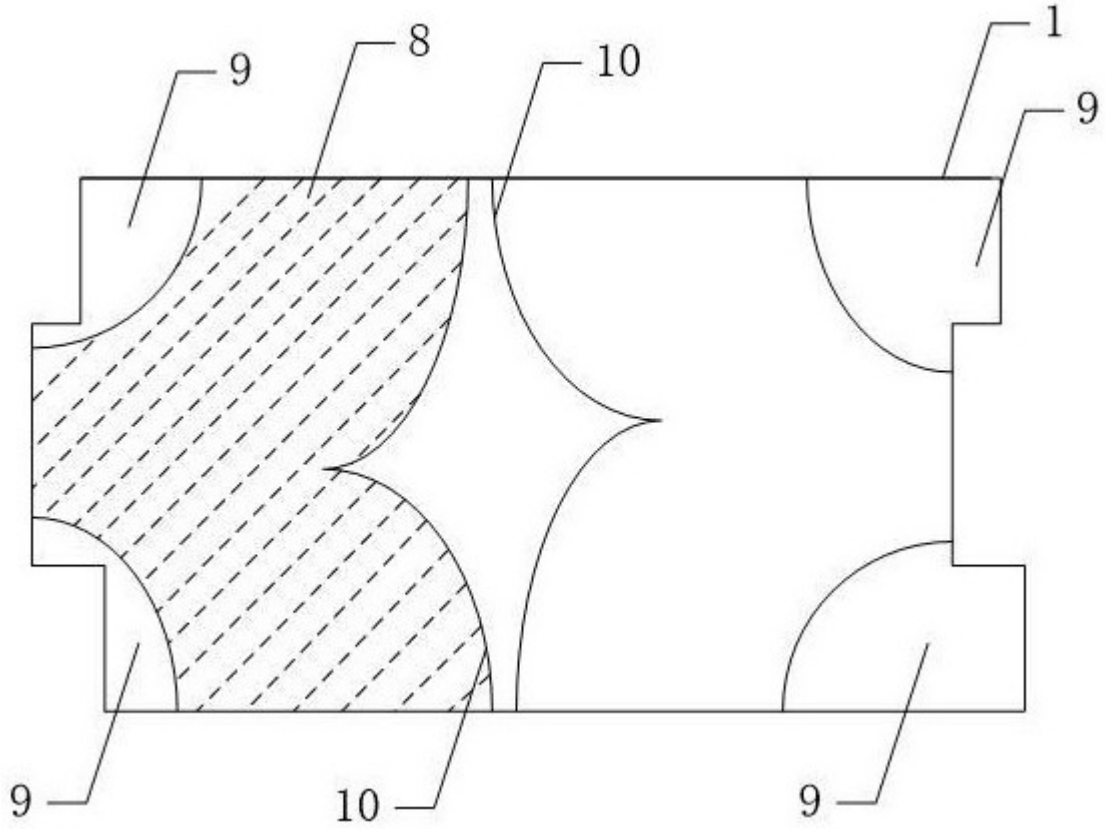


图 2