



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213935407 U

(45) 授权公告日 2021.08.10

(21) 申请号 202023259275.7

(22) 申请日 2020.12.29

(73) 专利权人 深圳市丽驰电子材料有限公司
地址 518000 广东省深圳市光明新区光明
街道白花社区第一工业区华尔特工业
园C栋3楼

(72) 发明人 龙建勇

(74) 专利代理机构 深圳市深可信专利代理有限
公司 44599

代理人 丘杰昌

(51) Int. Cl.

G09F 3/10 (2006.01)

G09F 7/18 (2006.01)

C09J 7/20 (2018.01)

C09J 7/40 (2018.01)

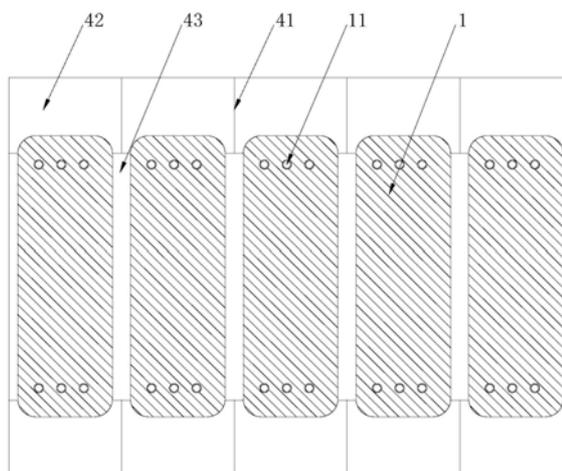
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种便捷的铭牌粘接结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种便捷的铭牌粘接结构,包括料带和铭牌本体,所述铭牌本体通过双面胶粘接在料带上,所述料带和铭牌本体之间还设置有拉手层,所述拉手层用于辅助铭牌本体从料带上揭除,所述拉手层在料带上整体设置,所述拉手层的宽度大于铭牌本体的宽度。拉手层的拉手部分和垫胶块的设置既能够在料带和铭牌本体之间形成隔离,又能与铭牌粘接,在铭牌上形成便于撕拉的拉手。既能防止铭牌底部的双面胶产生气泡,又能在揭开铭牌和粘接铭牌的时候为工人提供两面不含有双面胶的拉手,防止铭牌底部的双面胶粘到工人手上。在铭牌的使用过程中提高了使用效率和粘贴质量。



1. 一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:包括料带和铭牌本体,所述铭牌本体通过双面胶粘接在料带上,所述料带和铭牌本体之间还设置有拉手层,所述拉手层用于辅助铭牌本体从料带上去除,所述拉手层在料带上整体设置,所述拉手层的宽度大于铭牌本体的宽度。

2. 根据权利要求1所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述拉手层上面设置有切断线,所述切断线用于将拉手层分割为拉手和垫胶块,所述垫胶块粘接在料带和铭牌本体之间,所述拉手粘接在铭牌本体上。

3. 根据权利要求2所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述切断线设置在拉手层的侧边,且位于铭牌底部,所述铭牌本体上还设置有定位孔,所述切断线在定位孔外侧边的铭牌底部,所述切断线还包括每个相邻拉手之间的连接位置。

4. 根据权利要求3所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述拉手在每个铭牌本体的两各设置一个,所述定位孔在铭牌本体的两端各设置一组,所述切断线在两端定位孔的两个外侧边铭牌底部设置。

5. 根据权利要求1所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述拉手层为PE离型膜,所述拉手层的厚度为0.1mm。

6. 根据权利要求1所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述双面胶为透明双面胶,所述透明双面胶在铭牌本体的底部分为多个区域,所述多个区域包括中间粘接区域和两端的拉手粘接区域。

7. 根据权利要求6所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述透明双面胶的厚度为0.05mm-0.15mm。

8. 根据权利要求1所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述料带包括三层,分别为两层低粘透明PET和一层高粘透明PET。

9. 根据权利要求8所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述低粘透明PET的厚度分别是0.05mm-0.075mm和0.075mm-0.1mm,所述高粘透明PET的厚度为0.075mm-0.1mm。

10. 根据权利要求1所述一种便捷的铭牌粘接结构,其特征在于:所述铭牌本体为磨砂PC,所述磨砂PC的厚度为0.175mm-0.3mm。

一种便捷的铭牌粘接结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种粘接在产品上的铭牌粘接结构,尤其是一种便捷的铭牌粘接结构。

背景技术

[0002] PC铭牌广泛应用于电子通讯产品,电器,汽车仪表盘,机械产品等方面,一般是搭配双面胶贴于产品机壳内,一些铭牌产品上还需要进行丝印白底、在正面打印二维码等工艺过程。现有技术是印刷好PC材料,然后覆整块双面胶,在最底层覆上PET离型膜,然后模切成成品,在使用时,人工揭开底层离型膜后将铭牌贴在机壳上。采用人工对铭牌进行揭膜和贴膜时,产品上的胶面直接和工人的手指接触,容易沾上灰尘,即使工人戴上专业手套,双面胶强大的粘性依然会粘住手套,不利于粘贴产品的品质管控及效率化作业。且现有技术模切出来的产品,双面胶胶面容易产生气泡,从而使铭牌不能平整地贴附在机壳上,造成产品质量降低。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种在铭牌本体与料带之间设置拉手层以方便对铭牌本体进行高质量揭膜、贴膜的便捷的铭牌粘接结构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种便捷的铭牌粘接结构,包括料带和铭牌本体,所述铭牌本体通过双面胶粘接料带上,所述料带和铭牌本体之间还设置有拉手层,所述拉手层用于辅助铭牌本体从料带上揭除,所述拉手层在料带上整体设置,所述拉手层的宽度大于铭牌本体的宽度。

[0006] 作为上述技术方案的改进,所述拉手层上面设置有切断线,所述切断线用于将拉手层分割为拉手和垫胶块,所述垫胶块粘接在料带和铭牌本体之间,所述拉手粘接在铭牌本体上。

[0007] 作为上述技术方案的进一步改进,所述切断线设置在拉手层的侧边,且位于铭牌底部,所述铭牌本体上还设置有定位孔,所述切断线在定位孔外侧边的铭牌底部,所述切断线还包括每个相邻拉手之间的连接位置。

[0008] 所述拉手在每个铭牌本体的两各设置一个,所述定位孔在铭牌本体的两端各设置一组,所述切断线在两端定位孔的两个外侧边铭牌底部设置。

[0009] 作为上述技术方案的进一步改进,所述拉手层为PE离型膜,所述拉手层的厚度为0.1mm。

[0010] 作为上述技术方案的进一步改进,所述双面胶为透明双面胶,所述透明双面胶在铭牌本体的底部分为多个区域,所述多个区域包括中间粘接区域和两端的拉手粘接区域。

[0011] 作为上述技术方案的进一步改进,所述透明双面胶的厚度为0.05mm-0.15mm。

[0012] 作为上述技术方案的进一步改进,所述料带包括三层,分别为两层低粘透明PET和一层高粘透明PET。

[0013] 作为上述技术方案的进一步改进,所述低粘透明PET的厚度分别是0.05mm-0.075mm和0.075mm-0.1mm,所述高粘透明PET的厚度为0.075mm-0.1mm。

[0014] 作为上述技术方案的进一步改进,所述铭牌本体为磨砂PC,所述磨砂PC的厚度为0.175mm-0.3mm。

[0015] 本实用新型的有益效果是:本实用新型的铭牌粘接结构上设置了便于将铭牌从料带上揭除的拉手层,拉手层的拉手部分和垫胶块的设置既能够在料带和铭牌本体之间形成隔离,又能与铭牌粘接,在铭牌上形成便于撕拉的拉手。既能防止铭牌底部的双面胶产生气泡,又能在揭开铭牌和粘接铭牌的时候为工人提供两面不含有双面胶的拉手,防止铭牌底部的双面胶粘到工人手上。在铭牌的使用过程中提高了使用效率和粘贴质量。

附图说明

[0016] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0017] 图1是本实用新型装层状结构示意图;

[0018] 图2是本实用新型装配结构示意图;

[0019] 图3是本实用新型使用时铭牌结构示意图。

[0020] 1、铭牌本体;11、定位孔;2、料带;3、透明双面胶;4、拉手层;41、切断线;42、拉手;43、垫胶块。

具体实施方式

[0021] 以下将结合实施例和附图对本实用新型的构思、具体结构及产生的技术效果进行清楚、完整地描述,以充分地理解本实用新型的目的、特征和效果。显然,所描述的实施例只是本实用新型的一部分实施例,而不是全部实施例,基于本实用新型的实施例,本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下所获得的其他实施例,均属于本实用新型保护的范围。另外,专利中涉及到的所有联接/连接关系,并非单指构件直接相接,而是指可根据具体实施情况,通过添加或减少联接辅件,来组成更优的联接结构。本实用新型创造中的各个技术特征,在不互相矛盾冲突的前提下可以交互组合。

[0022] 参照图1,一种便捷的铭牌粘接结构,包括料带2和铭牌本体1,所述铭牌本体1通过双面胶粘接在料带2上,所述料带2和铭牌本体1之间还设置有拉手层4,所述拉手层4用于辅助铭牌本体1从料带2上揭除,所述拉手层4在料带2上整体设置。所述拉手层4的宽度大于铭牌本体1的宽度。电子产品上常用来起标识作用的铭牌在生产完成后往往需要通过料带2进行收卷,便于运输和存放,使用时将料卷打开,然后可将一张张铭牌从料卷上揭下来,然后再粘贴在需要的位置。在将铭牌揭下再粘接的过程中,铭牌底部的不干胶很容易粘到公认的手上,而公认手上的杂质也容易粘到铭牌底部,造成铭牌底部粘性降低,影响铭牌的使用。因此本实用新型提供一种设置有拉手42的铭牌,将拉手层4先进性需要的工艺处理,然后在粘接到料带2上,铭牌本体1可以直接粘接在拉手层4上。由于拉手层4的宽度大于铭牌本体1的宽度,在揭除铭牌时,工人可以捏住拉手42,将铭牌与拉手42一起揭除,避免了铭牌在揭除的过程中背面的较粘到工人手上,在铭牌的使用过程中提高了使用效率和粘贴质量。

[0023] 参照图2、图3,为了便于拉手层4的生产和使用,拉手层4采用整张设置,整张拉手

层4在模切完成后直接粘接在料带2上。所述拉手层4上面设置有切断线41,所述切断线41用于将拉手层4分割为拉手42和垫胶块43,所述垫胶块43粘接在料带2和铭牌本体1之间,所述拉手42粘接在铭牌本体1上。所述切断线41设置在拉手层4的侧边,且位于铭牌底部,所述铭牌本体1上还设置有定位孔11,所述切断线41在定位孔11外侧边的铭牌底部,所述切断线41还包括每个相邻拉手42之间的连接位置。所述拉手42在每个铭牌本体1的两各设置一个,所述定位孔11在铭牌本体1的两端各设置一组,所述切断线41在两端定位孔11的两个外侧边铭牌底部设置。所述拉手层4为PE离型膜,所述拉手层4的厚度为0.1mm。在拉手层4上面模切出切断线41,可以将拉手42与拉层分开,拉手42位于拉手层4的两端,每一个铭牌两端各对应一个拉。在将铭牌揭下时,用手捏住两端的拉手42向上提起,由于拉手42与垫胶块43之间设置有切断线41,在提拉拉手42时会将拉手42与垫胶块43以及相邻的两个拉手42分开,而粘接在拉手42上层的铭牌随着拉手42被提起,也脱离了拉手层4,随拉手42一起被揭下,粘接时,直接捏住两端的拉手42将铭牌粘在需要的地方。这种拉手42不仅生产加工容易,实用操作也更容易,方便铭牌的揭除和粘接,提高了铭牌的使用效率,增加了铭牌的使用质量。

[0024] 所述双面胶为透明双面胶3,所述透明双面胶3在铭牌本体1的底部分为多个区域,所述多个区域包括中间粘接区域和两端的拉手42粘接区域。所述透明双面胶3的厚度为0.05mm-0.15mm。将拉手42的粘接区域与中间粘接区域分离也是为了能更方便的将拉手42从底部揭除。

[0025] 所述料带2包括三层,分别为两层低粘透明PET和一层高粘透明PET。所述低粘透明PET的厚度分别是0.05mm-0.075mm和0.075mm-0.1mm,所述高粘透明PET的厚度为0.075mm-0.1mm。同时设第三层透明双面胶3进行网格刀模模切,使其能排空双面胶上面的空气,避免产生气泡,贴附不平整。所述铭牌本体1为磨砂PC,所述磨砂PC的厚度为0.175mm-0.3mm。

[0026] 以上是对本实用新型的较佳实施进行了具体说明,但本实用新型创造并不限于所述实施例,熟悉本领域的技术人员在不违背本实用新型精神的前提下还可做出种种的等同变形或替换,这些等同的变形或替换均包含在本申请权利要求所限定的范围内。

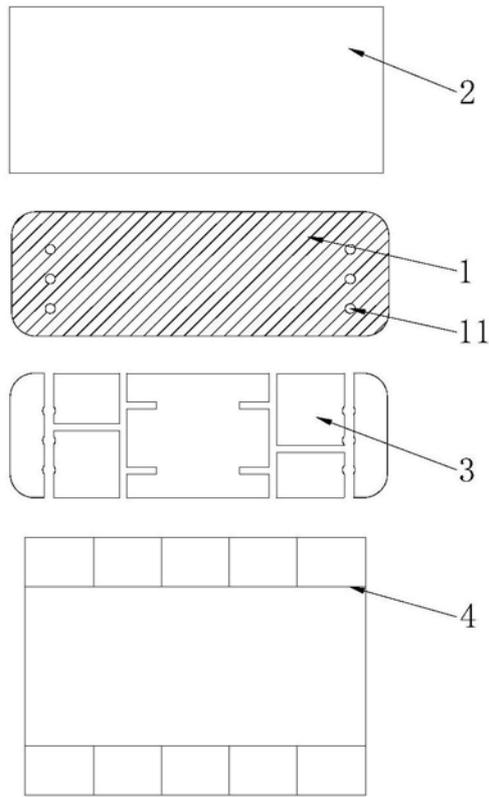


图1

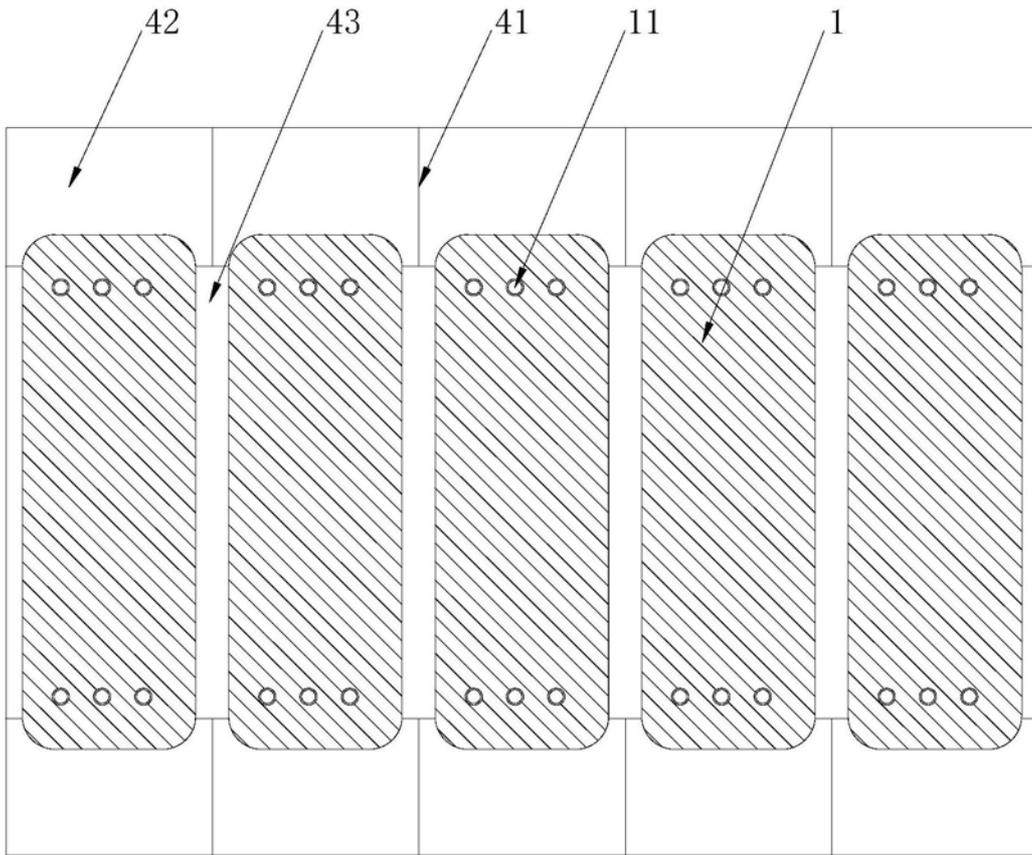


图2

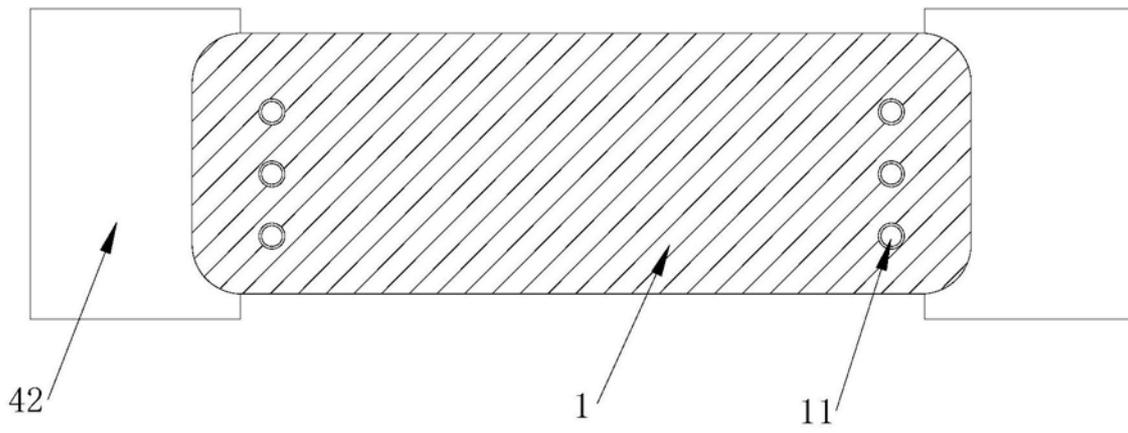


图3