(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 211672676 U
(45)授权公告日 2020.10.16

(21)申请号 201922324589.1

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(22)申请日 2019.12.23

(73)专利权人 福建嘉怡塑胶有限公司
地址 362200 福建省泉州市晋江市内坑镇前山村

(72)发明人 陆猷良

(74)专利代理机构 泉州市潭思专利代理事务所(普通合伙) 35221
代理人 程昭春

(51)Int.Cl.
A43B 13/12(2006.01)
A43B 13/18(2006.01)
A43B 13/22(2006.01)
B29C 51/46(2006.01)
B29L 31/50(2006.01)

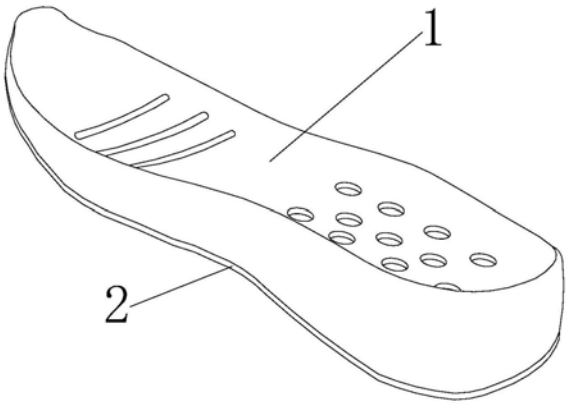
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种鞋底

(57)摘要

本实用新型提供了一种鞋底，涉及鞋底结构领域，其结构包括鞋外层与减震层，所述减震层材料组份与所述鞋外层材料组份相同或部分相同，所述减震层与所述鞋外层通过热压复合；本实用新型鞋底通过减震层材料组份与鞋外层材料组份相同或部分相同，鞋外层为同一片材料，以及减震层与鞋外层通过热压复合的设计，代替传统减震层与鞋外层的胶水粘合；鞋外层材料组份包括EVA，通过鞋外层的EVA材料组份与减震层中的EVA材料组份在热压下复合连接的设计，代替传统减震层与鞋外层的胶水粘合，显著提高两者连接强度；此外，鞋外层材料包括橡胶材料组份，橡胶以其耐磨及止滑特点，使得本实用新型鞋底兼具耐磨止滑功能。



CN 211672676 U

1.一种鞋底，包括鞋外层与减震层，其特征在于：所述减震层底部被所述鞋外层包裹，所述减震层与所述鞋外层通过热压复合连接，所述减震层与所述鞋外层复合连接处形成有连接层。

2.根据权利要求1所述的一种鞋底，其特征在于，所述减震层为EVA发泡材料。

3.根据权利要求2所述的一种鞋底，其特征在于，所述鞋外层由EVA、橡胶与弹性体经过注塑或热压而成，所述弹性体为充油SEBS、充油SBS、TPU或聚酰胺弹性体中的一种。

4.根据权利要求3所述的一种鞋底，其特征在于，所述连接层厚度为0.5～0.7mm，所述连接层密度为0.2～1.5g/cm^3。

5.根据权利要求4所述的一种鞋底，其特征在于，所述减震层密度为0.15～0.50g/cm^3，所述鞋外层密度为0.95～1.45g/cm^3。

6.根据权利要求5所述的一种鞋底，其特征在于，所述减震层邵氏硬度为35～65A，所述鞋外层邵氏硬度为50～98A。

7.根据权利要求1-6任一项所述的一种鞋底，其特征在于，所述鞋外层厚度为0.5～1.3mm。

一种鞋底

技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞋底结构领域，具体而言，涉及一种鞋底。

背景技术

[0002] 鞋底作为鞋子的重要组成部分，应具备耐磨、耐水，耐油、耐热、耐压、耐冲击、弹性好、容易适合脚型等多种特性；鞋底主要结构分为鞋外层、减震层，内底与鞋跟等结构；鞋外层是指鞋底最外层，鞋外层主要保证鞋底的超强耐磨性，这是使得鞋底具备坚固耐用性的必要条件，鞋外层除了应具有耐磨功能外，还必须具有的主要功能就是防滑性；减震层的主要功能是实现行走中的减震；

[0003] 橡胶以其耐磨及止滑经常作为鞋底的鞋外层(与地面接触)，而EVA 发泡材料以其轻质及良好的弹性经常作为鞋底的减震层，两者相互组合可以同时满足鞋底止滑、耐磨、轻质这些要求；

[0004] 现有技术中较常见的做法将鞋外层与发泡成型后的减震层的结合面经表面处理后再采用胶水粘合组合成完整的鞋底，鞋外层和减震层的粘接工序较为复杂，生产时间长，投入人力物力较多，还容易开胶(鞋外层和减震层在使用后易剥离掉落)，鞋底的使用寿命短，采用胶水粘合的生产工艺同时存在着污染环境，生产效率慢，增加生产成本等问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型提供了一种鞋底，旨在改善现有技术中鞋外层与减震层采用胶水粘合造成易开胶、鞋底使用寿命短，污染环境，生产效率慢，生产成本高等问题。

[0006] 本实用新型针对技术问题所提出的技术方案为：

[0007] 一种鞋底，包括鞋外层与减震层，所述减震层底部被所述鞋外层包裹，所述减震层与所述鞋外层通过热压复合连接，所述减震层与所述鞋外层复合连接处形成有连接层。

[0008] 进一步的，所述减震层为EVA发泡材料。

[0009] 进一步的，所述鞋外层由EVA、橡胶与弹性体经过注塑或热压而成，所述弹性体为充油SEBS、充油SBS、TPU或聚酰胺弹性体中的一种。

[0010] 进一步的，所述连接层厚度为0.5～0.7mm，所述连接层密度为 0.2～1.5g/cm^3。

[0011] 进一步的，所述减震层密度为0.15～0.50g/cm^3，所述鞋外层密度为 0.95～1.45g/cm^3。

[0012] 进一步的，所述减震层邵氏硬度为35～65A，所述鞋外层邵氏硬度为 50～98A。

[0013] 进一步的，所述鞋外层厚度为0.5～1.3mm。

[0014] 有益效果：

[0015] 1、本实用新型鞋底通过减震层材料组份与鞋外层材料组份相同或部分相同，鞋外层为同一片材料，以及将减震层与鞋外层通过热压复合的设计，代替传统减震层与鞋外层的胶水粘合，解决采用胶水连接而造成的易开胶的问题，有效提高鞋底的使用寿命；

[0016] 2、本实用新型通过采用一套模具热压成型，与传统要采用两套模具，一套用于制

作橡胶大底，一套用于制作EVA发泡二次成型中底的生产工艺相比，本实用新型鞋底的生产工艺因采用一套模具使得耐磨止滑片材和减震片材分别一次热压形成鞋底的鞋外层和减震层，显著提高生产效率；

[0017] 3、本实用新型鞋外层材料组份包括EVA，通过鞋外层的EVA材料组份与减震层中的EVA材料组份在热压下复合连接的设计，代替传统减震层与鞋外层的胶水粘合，显著提高两者连接强度；此外，鞋外层材料包括橡胶材料组份，橡胶以其耐磨及止滑特点，使得本实用新型鞋底兼具耐磨止滑功能；

[0018] 4、本实用新型鞋外层材料组份包括弹性体，通过在鞋外层加入弹性体的设计，弹性体在高温下能够塑化成型，有利于耐磨止滑片与减震片紧密连接；且弹性体经过热压之后冷却成型，在常温下具有橡胶弹性，有助于提高鞋底弹性与穿着舒适度。

附图说明

[0019] 为了更清楚地说明本实用新型实施方式的技术方案，下面将对实施方式中所需要使用的附图作简单地介绍，应当理解，以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例，因此不应被看作是对范围的限定，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相关的附图。

[0020] 图1是本实用新型的一种鞋底的结构示意图；

[0021] 图2是本实用新型的一种鞋底的爆炸结构图；

[0022] 图3是本实用新型的一种鞋底的剖视结构示意图。

[0023] 图中：减震层-1、鞋外层-2、连接层-3。

具体实施方式

[0024] 为使本实用新型实施方式的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将结合本实用新型实施方式中的附图，对本实用新型实施方式中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施方式是本实用新型一部分实施方式，而不是全部的实施方式。基于本实用新型中的实施方式，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施方式，都属于本实用新型保护的范围。因此，以下对在附图中提供的本实用新型的实施方式的详细描述并非旨在限制要求保护的本实用新型的范围，而是仅仅表示本实用新型的选定实施方式。基于本实用新型中的实施方式，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施方式，都属于本实用新型保护的范围。

[0025] 实施例，请参阅图1至图2，本实用新型一种鞋底，包括鞋外层与减震层，所述减震层底部被所述鞋外层包裹，所述减震层与所述鞋外层通过热压复合连接，所述减震层与所述鞋外层复合连接处形成有连接层3。

[0026] 具体的，所述减震层为EVA发泡材料；所述鞋外层由EVA、橡胶与弹性体经过注塑或热压而成，通过减震层材料组份与鞋外层材料组份相同或部分相同，以及减震层与鞋外层通过热压复合的设计，减震层与所述鞋外层复合连接处形成有连接层代替传统减震层与鞋外层的胶水粘合。

[0027] 在本实施例中，为了增加鞋外层的耐磨止滑与减震的效果，所述鞋外层由30～70份EVA、20～50份橡胶和20～50份弹性体经过注塑或热压而成。

[0028] 为了增加鞋外层2的弹性与所述连接层的连接强度，所述弹性体为充油SEBS、充油SBS、TPU或聚酰胺弹性体中的一种。

[0029] 本实用新型所述的鞋底的生产方法为：

[0030] (1)55份EVA、25份橡胶和25份弹性体按照份数比例混合，通过注塑制成耐磨片材，采用EVA经发泡的材料作为减震片材；

[0031] (2)将耐磨片材放入成型模具槽内使其附着在成型模具槽的底部；

[0032] (3)在耐磨片材上面放入减震片材，使得所述减震片材处于耐磨片材正上方；

[0033] (4)设定热压温度为118℃，热压压力为430KPa，热压时间为65s，合模，进行模内热压成型，通过热压使得耐磨片材将减震片材的底部包裹，耐磨片材和减震片材分别形成所述鞋底的鞋外层2和减震层1；

[0034] (5)热压后的成品经过冷却后定型。

[0035] 通过本实施例所生产的鞋底，其所述连接层3厚度为0.5～0.7mm，所述连接层3密度为0.2～1.5g/cm^3；所述减震层密度为0.15～0.50g/cm^3，所述鞋外层密度为0.95～1.45g/cm^3；所述减震层邵氏硬度为35～65A，所述鞋外层邵氏硬度为50～98A。

[0036] 在本实施例中，为了满足鞋外层2的减震和耐磨止滑的效果最佳，且符合人体脚的构造对于鞋底厚度的适应，所述鞋外层2厚度为1.5mm。

[0037] 本实用新型鞋外层材料组份包括EVA，通过鞋外层的EVA材料组份与减震层中的EVA材料组份在热压下复合连接的设计，代替传统减震层与鞋外层的胶水粘合，显著提高两者连接强度；此外，鞋外层材料包括橡胶材料组份，橡胶以其耐磨及止滑特点，使得本实用新型鞋底兼具耐磨止滑功能。

[0038] 以上所述仅为本实用新型的优选实施方式而已，并不用于限制本实用新型，对于本领域的技术人员来说，本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

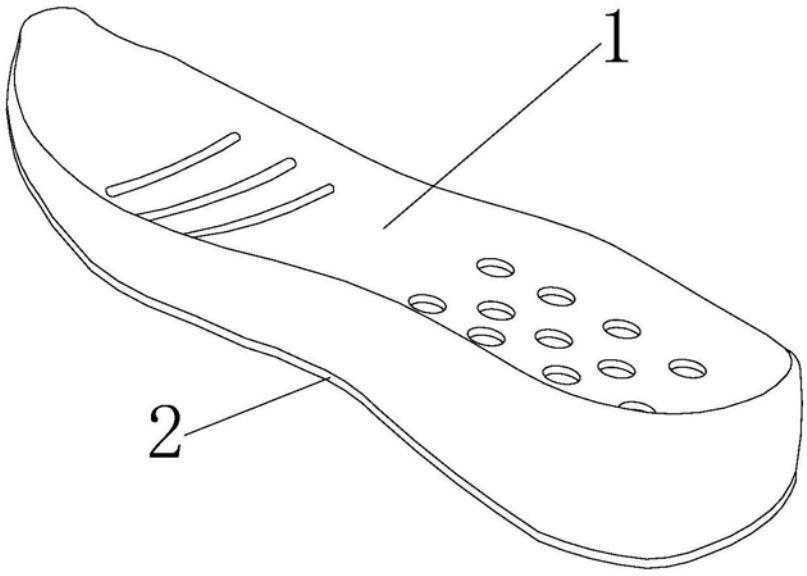


图1

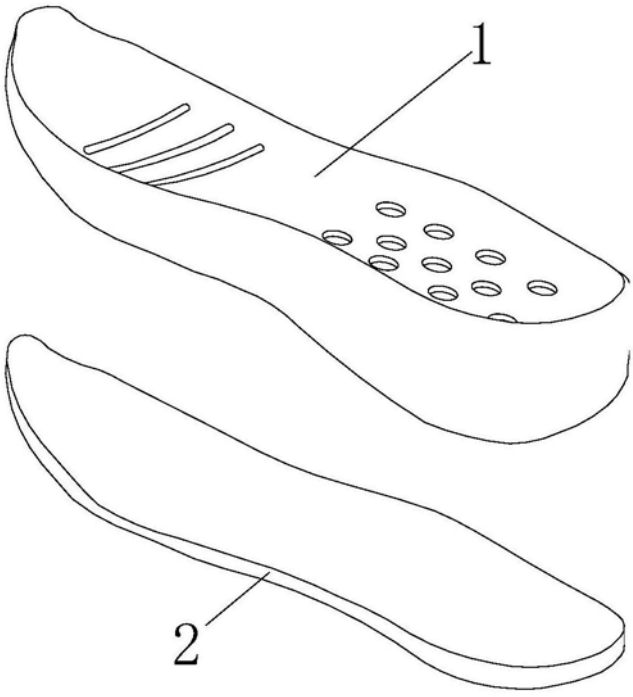


图2

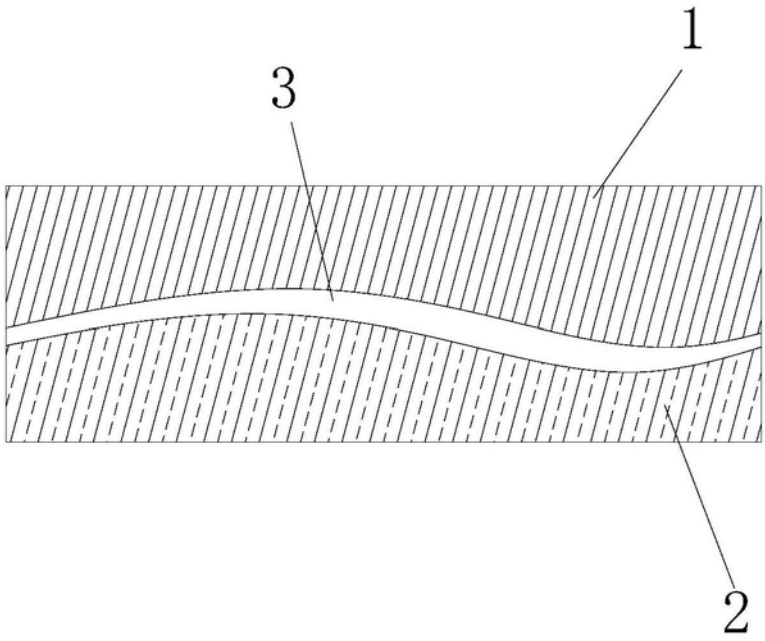


图3