

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202344929 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 25

(21) 申请号 201120488185. 7

(22) 申请日 2011. 11. 30

(73) 专利权人 南通百纳数码新材料有限公司
地址 226300 江苏省南通市通州经济开发区
青岛路西侧金桥西路北侧

(72) 发明人 彭煜靖 游爱国 苏达明

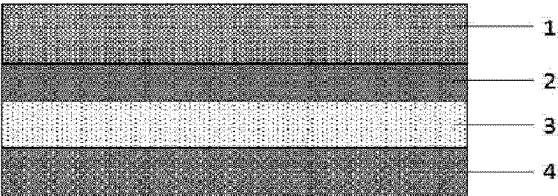
(51) Int. Cl.
B32B 7/10(2006. 01)
B32B 27/06(2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称
一种预处理 PVC 车身贴

(57) 摘要

为克服现有车身贴中增塑剂容易析出, 导致产品粘性下降、下刊容易残胶等问题, 本实用新型提供一种粘接力强、下刊无残胶的预处理 PVC 车身贴。本实用新型主要包括 PVC 膜层、预涂层、胶粘剂层和离型纸层在内的层状结构, 其制作方法是采用 PVC 膜放卷 - 预涂层 - 烘干 - 离型纸涂布 - 分段烘干 - 加压贴合 - 分段冷却 - 成品卷取来实现。



1. 一种预处理 PVC 车身贴,它是一种包括 PVC 膜、预涂层、胶粘剂和离型纸在内的层状结构,其特征在于,PVC 膜涂布一预涂层,该预涂层通过胶粘剂粘合离型纸。

2. 根据权利要求 1 所述的一种预处理 PVC 车身贴,其特征在于,所述预涂层厚度为 0.005-0.010mm。

一种预处理 PVC 车身贴

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种数码打印广告材料,尤其是一种预处理 PVC 车身贴。

背景技术

[0002] 车身贴被广泛用于汽车车身、地铁站、机场候车厅等场合的广告制作。目前市场上的车身贴所用的主要材料是 PVC 薄膜、离型纸、压敏胶水,主要生产流程:离型纸通过背胶涂布,经烘箱烘干,然后和 PVC 薄膜进行贴合,最后经收卷、分切等工序生成。广告画面喷绘在 PVC 膜面上,使用时揭开离型纸,将背胶面贴在车身上。

[0003] PVC 膜主要由聚氯乙烯树脂、增塑剂和其它助剂经塑炼压延而成,材料中所添加的增塑剂在储存过程中容易发生迁移而析出 PVC 膜表层,改变 PVC 膜表面张力,降低了 PVC 膜与胶粘剂的粘接力,使得胶水容易与 PVC 膜分离而导致下刊严重残胶。当增塑剂迁移至胶面时,还会对产品胶性造成影响,降低了产品剥离强度。另外,增塑剂的析出还会影响 PVC 膜表面的喷绘性能。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是,克服现有车身贴中增塑剂容易从 PVC 薄膜里析出而影响产品性能的问题,提供一种预处理 PVC 车身贴,在 PVC 膜与胶粘剂之间引入一预涂层,防止增塑剂的析出,同时还可起到架桥作用,增加 PVC 膜与胶粘剂之间的粘接力,保证产品具有稳定胶性。

[0005] 本实用新型是这样实现的:一种预处理 PVC 车身贴,它是一种包括 PVC 膜、预涂层、胶粘剂和离型纸在内的层状结构,其特征在于,PVC 膜涂布一预涂层,该预涂层通过胶粘剂粘合离型纸。所述预涂层厚度为 0.005-0.010mm。所述的一种预处理 PVC 车身贴,其制作工艺步骤如下:

[0006] a, PVC 膜放卷;

[0007] b, PVC 膜随着辊轴匀速转至涂布机,涂布一层高分子材料作为预涂层;

[0008] c, 预涂好后的 PVC 膜需要经过低温烘干,烘干温度控制在 50-60℃;

[0009] d, 同时离型纸大卷放卷;

[0010] e, 离型纸离型面涂布胶粘剂;

[0011] f, 将涂布于离型纸表面的胶粘剂分段烘干,烘干温度为 90℃-120℃;

[0012] g, 将烘干后的胶面与 PVC 膜预处理面加压贴合;

[0013] h, 将贴合完成的产品分段冷却;

[0014] i, 成品卷取。

[0015] 本实用新型通过以上改进,其有益效果是:采用对 PVC 膜进行预处理的先进工艺涂布一高分子预涂层,对 PVC 膜进行封孔,防止增塑剂析出,提高胶水与 PVC 膜之间的粘接力,降低产品下刊残胶率;稳定了产品胶性;

附图说明

[0016] 图 1 是本实用新型实施例的结构示意图；

[0017] 图中：1，PVC 膜；2，预涂层；3，胶粘剂；4，离型纸

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和典型实施例对本实用新型作进一步说明。

[0019] 在图 1 中，本实用新型是一种层状结构，它包括 PVC 膜 1，PVC 膜 1 上设有预涂层 2，预涂层 2 通过胶粘剂 3 与离型纸 4 贴合。

[0020] 在 PVC 膜上设置一高分子材料作为预涂层；离型纸离型面涂布一压敏胶层，再与设有预涂层的 PVC 进行贴合。其具体制作工艺如下：

[0021] a，PVC 膜放卷；

[0022] b，PVC 膜随着辊轴匀速转至涂布机，涂布一层高分子材料作为预涂层，该预涂层厚度为 0.01mm；

[0023] c，预涂好后的 PVC 膜需要经过低温烘干，烘干温度控制在 50-60℃；

[0024] d，同时离型纸大卷放卷；

[0025] e，离型纸离型面涂布一 0.02mm 厚的压敏胶粘剂；

[0026] f，将涂布于离型纸表面的胶粘剂分段烘干，烘干温度为 90℃-120℃；

[0027] g，将烘干后的胶面与 PVC 膜预处理面加压贴合；

[0028] h，将贴合完成的产品分段冷却；

[0029] i，成品卷取。

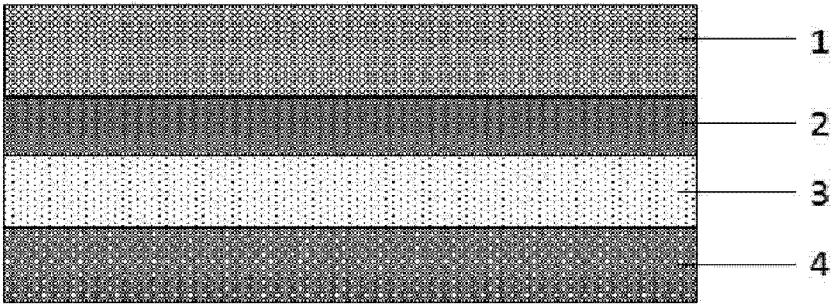


图 1