



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203613409 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 28

(21) 申请号 201320560098. 7

(22) 申请日 2013. 09. 10

(73) 专利权人 华伦皮塑(苏州)有限公司

地址 215428 江苏省苏州市太仓市璜泾镇鹿
河区鹿长路 39 号

(72) 发明人 高金岗 王俊峰 赵忠印

(74) 专利代理机构 北京连和连知识产权代理有
限公司 11278

代理人 王淑丽

(51) Int. Cl.

D06N 3/14 (2006. 01)

B32B 37/02 (2006. 01)

B32B 37/15 (2006. 01)

B32B 38/18 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

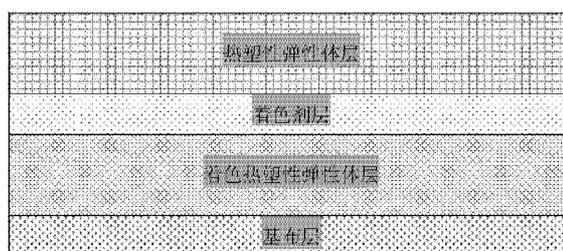
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种热塑性弹性体开边珠人造革

(57) 摘要

本实用新型提供一种热塑性弹性体开边珠人造革,包含依次设置的基布层,复合压制在基布层上的着色热塑性弹性体层,印刷或辊压在着色热塑性弹性体层上的着色剂层以及复合压制在着色剂层上的热塑性弹性体层。本实用新型提供的热塑性弹性体开边珠人造革,各层之间采用印刷或压合方式连接,不使用溶剂,无重金属加入,不会对环境造成污染。并且本实用新型提供的热塑性弹性体开边珠人造革比起传统的开边珠人造革具有表面光亮如镜、手感效果独特、耐磨、耐刮(划)、无折痕等优良特性。



1. 一种热塑性弹性体开边珠人造革,包含依次设置的基布层,复合压制在基布层上的着色热塑性弹性体层,印刷或辊压在着色热塑性弹性体层上的着色剂层以及复合压制在着色剂层上的热塑性弹性体层。

2. 根据权利要求1所述的热塑性弹性体开边珠人造革,其特征在于,所述基布为机织布。

3. 根据权利要求1所述的热塑性弹性体开边珠人造革,其特征在于,所述基布为超纤布。

4. 根据权利要求1所述的热塑性弹性体开边珠人造革,其特征在于,所述着色剂层具有印刷或辊压的花色或纹络。

5. 根据权利要求4所述的热塑性弹性体开边珠人造革,其特征在于,所述着色剂层由染料所制成的母粒或色粉形成。

6. 根据权利要求1所述的热塑性弹性体开边珠人造革,其特征在于,所述热塑性弹性体层由热塑性聚氨酯弹性体 TPU 形成。

一种热塑性弹性体开边珠人造革

技术领域

[0001] 本实用新型涉及开边珠人造革领域,具体地,涉及一种无污染、环保型热塑性弹性体开边珠人造革。

背景技术

[0002] 开边珠源于动物毛皮去掉松弛的肚腩和四肢部分的头层或二层皮,在其表面黏贴PVC进行修饰而成。开边珠是一种表面光亮如镜,手感舒适,外观漂亮的高档皮革。由于动物毛皮资源紧缺,并且人们越来越重视对动物的保护,因此人们开始用生产人造革的方法对开边珠进行仿制。目前主要采用聚氯乙烯(PVC)、聚氨酯(PU)来制造此产品。这些制造方法生产工序复杂,生产过程产生大量废气,很难实现清洁化生产,并且会造成严重的污染后果。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的是提供一种无污染的、环保型开边珠人造革。所采用的技术方案为一种热塑性弹性体开边珠人造革,包含依次设置的基布层,复合压制在基布层上的着色热塑性弹性体层,印刷或辊压在着色热塑性弹性体层上的着色剂层以及复合压制在着色剂层上的热塑性弹性体层。

[0004] 进一步地,所述的基布为机织布或超纤布。

[0005] 进一步地,所述着色热塑性弹性体层由着色剂与热塑性弹性体的混合物形成。

[0006] 进一步地,所述的热塑性弹性体是由热塑性聚氨酯弹性体TPU、热塑性橡胶TPR、聚烯烃弹性体POE及热塑性硫化橡胶TPV中的一种或者几种混合配制而成,所述着色剂是由染料所制成的母粒或色粉。

[0007] 进一步地,所述着色剂层具有印刷或辊压的花色或纹络。

[0008] 进一步地,所述着色剂层由染料所制成的母粒或色粉形成。

[0009] 进一步地,所述的热塑性弹性体层由热塑性聚氨酯弹性体TPU形成。

[0010] 采用上述技术方案,本实用新型提供的热塑性弹性体开边珠人造革,各层之间采用压合方式连接,不使用溶剂,无重金属加入,不会对环境造成污染。并且本实用新型提供的热塑性弹性体开边珠人造革比起传统的开边珠人造革具有表面光亮如镜、手感效果独特、耐磨、耐刮(划)、无折痕等优良特性。

[0011] 通过下文的较佳实施例,及结合附图的详细说明,本实用新型的上述和其它目的、特征和优点将更明显易懂。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型生产流程图。

具体实施方式

[0014] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,下面结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用于解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0015] 实施例 1:一种热塑性弹性体开边珠人造革,其构造如图 1 所示,包含依次设置的基布层,复合压制在基布层上的着色热塑性弹性体层,印刷或辊压在着色热塑性弹性体层上的着色剂层以及复合压制在着色剂层上的热塑性弹性体层。所述热塑性弹性体开边珠人造革的生产流程如图 2 所示,依次进行下述步骤:

[0016] 首先通过烘道对机织布进行预处理;然后将热塑性聚氨酯弹性体(TPU)、热塑性硫化橡胶 TPV 及聚烯烃弹性体 POE,加入着色剂,经过挤压机进行熔融混合,并在一定压力下与经预处理的机织布进行连续复合压制,冷却后制成与机织布一体的初步复合材料;然后采用花辊将着色剂层辊压到上述初步复合材料上,进行花色、纹络处理,制成带有花纹的初级人造革;最后将热塑性聚氨酯弹性体 TPU 挤压机中加热熔融,并在一定压力下与初级人造革进行连续复合压制,经过冷却,形成一种表面光亮如镜,手感舒适,外观漂亮的环保型开边珠人造革。

[0017] 所制得的热塑性弹性体开边珠人造革依次具有基布层,着色热塑性弹性体层,着色剂层及热塑性弹性体层。各层之间采用压合方式连接,不使用溶剂,无重金属加入,不会对环境造成污染。并且本实用新型提供的热塑性弹性体开边珠人造革比起传统的开边珠人造革具有表面光亮如镜、手感效果独特、耐磨、耐刮(划)、无折痕等优良特性。

[0018] 对得到的热塑性弹性体开边珠人造革进行表面亮度实验、手感实验、耐磨度实验、耐刮(划)实验及耐折牢度实验,测试其物理性能,所得结果如表 1 所示。

[0019] 实施例 2:一种热塑性弹性体开边珠人造革,其构造如图 1 所示,包含依次设置的基布层,复合压制在基布层上的着色热塑性弹性体层,印刷或辊压在着色热塑性弹性体层上的着色剂层以及复合压制在着色剂层上的热塑性弹性体层。所述热塑性弹性体开边珠人造革的生产流程如图 2 所示,依次进行下述步骤:

[0020] 首先通过烘道对超纤布进行预处理;然后将聚氨酯弹性体(TPU)、热塑性硫化橡胶 TPV、热塑性橡胶 TPR 及聚烯烃弹性体 POE,加入着色剂,通过挤压机熔融混合,并在一定压力下与经预处理的超纤布进行连续复合压制,冷却后制成与超纤布一体的初步复合材料;然后采用印刷系统将着色剂层印刷到上述初步复合材料上,进行花色、纹络处理,制成带有花纹的初级人造革。最后将热塑性聚氨酯弹性体在挤压机中加热熔融,并在一定压力下与初级人造革进行连续复合压制,经过冷却,形成一种表面光亮如镜,手感舒适,外观漂亮的环保型开边珠人造革。

[0021] 所制得的热塑性弹性体开边珠人造革依次具有基布层,着色热塑性弹性体层,着色剂层及热塑性弹性体层。各层之间采用印刷或压合方式连接,不使用溶剂,无重金属加入,不会对环境造成污染。并且本实用新型提供的热塑性弹性体开边珠人造革比起传统的开边珠人造革具有表面光亮如镜、手感效果独特、耐磨、耐刮(划)、无折痕等优良特性。

[0022] 对得到的热塑性弹性体开边珠人造革进行表面亮度实验、手感实验、耐磨度实验、耐刮(划)实验及耐折牢度实验,测试其物理性能,所得结果如表 1 所示。

[0023] 表 1 开边珠人造革参数对比表

各项指标	热塑性弹性体开边珠人造革	
	实施例 1	实施例 2
耐折牢度	优	优
耐磨度	优	良
耐刮(划)性	优	优
表面亮度	优	优
手感	优	优

[0024] 上述实施例为本实用新型较佳的实施方式,但本实用新型不受上述实施例的限制。对于本实用新型所属领域的技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,其架构形成能够灵活应变,可以派生系列产品,只是做出简单推演或替换,应当视为属于本实用新型所提交的权利要求书确定的专利保护范围之内。

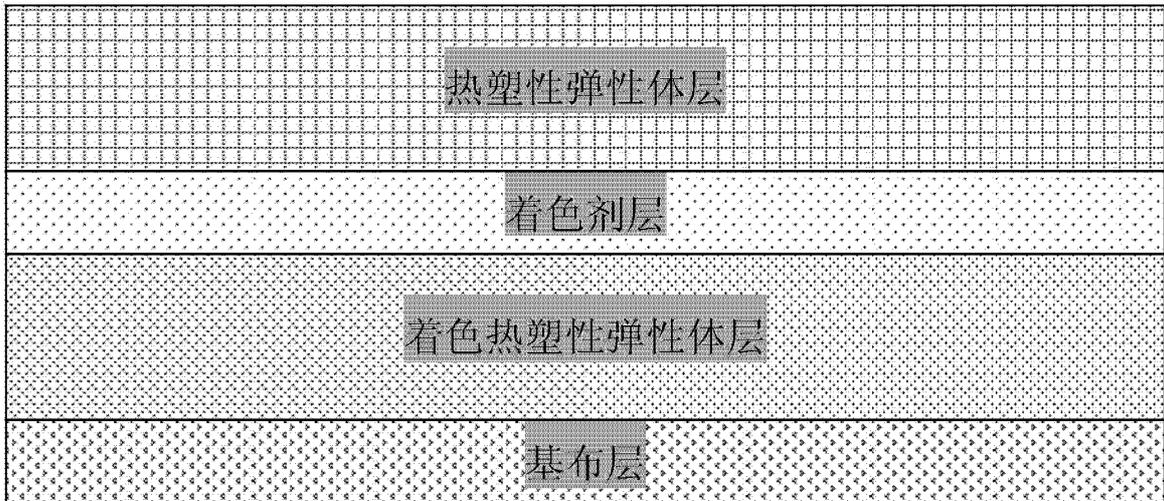


图 1

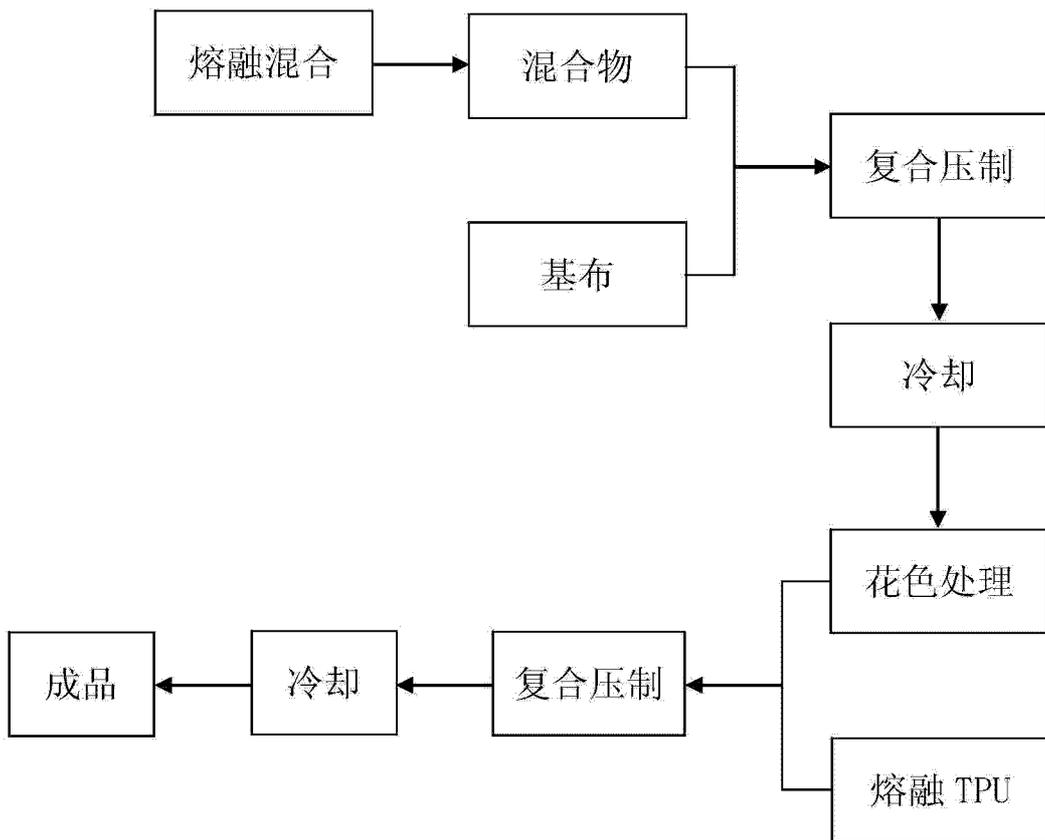


图 2