(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219039924 U
(45)授权公告日 2023.05.16

(21)申请号 202223319838.6

(22)申请日 2022.12.09

(73)专利权人 苏州市正名印刷科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴中区横泾街道天鹅荡路2900号

(72)发明人 包邦想

(74)专利代理机构 苏州璟融知识产权代理事务所(普通合伙) 32484
专利代理师 钱滨滨

(51)Int.Cl.
G09F 3/02(2006.01)
G09F 13/00(2006.01)
C09J 7/29(2018.01)

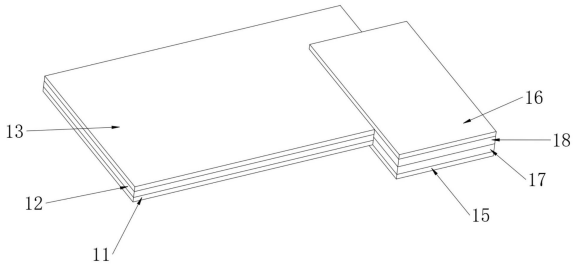
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种发光型不干胶标签

(57)摘要

本实用新型涉及发光型不干胶标签技术领域，且公开了一种发光型不干胶标签，包括粘贴机构，所述粘贴机构的外部设置有防护机构，所述粘贴机构包括底纸，所述底纸的顶部设置有设置有胶粘剂，所述胶粘剂的顶部设置有标签纸，所述标签纸的顶部设置有荧光层，所述底纸的底部固定连接有撕纸片，所述标签纸的顶部设置有按压片，所述按压片的底部固定连接有第一魔术贴，所述撕纸片的顶部设置有第二魔术贴；该发光型不干胶标签将按压片和撕纸片同时捏住，再通过另一只手拉动撕纸片带动底纸与胶粘剂脱落，并通过另一只手拿着超出标签纸外的按压片，拉开一角后将标签纸拉开的一角粘贴上，并通过按压片按住标签纸，将标签纸贴好，从而完成粘贴的操作。



CN 219039924 U

1.一种发光型不干胶标签,包括粘贴机构(1),其特征在于:所述粘贴机构(1)的外部设置有防护机构(2);

所述粘贴机构(1)包括底纸(11),所述底纸(11)的顶部设置有设置有胶粘剂(12),所述胶粘剂(12)的顶部设置有标签纸(13),所述标签纸(13)的顶部设置有荧光层(14),所述底纸(11)的底部固定连接有撕纸片(15),所述标签纸(13)的顶部设置有按压片(16),所述按压片(16)的底部固定连接有第一魔术贴(17),所述撕纸片(15)的顶部设置有第二魔术贴(18);

所述防护机构(2)包括隔热层(21),所述隔热层(21)的顶部设置有耐磨层(22),所述耐磨层(22)的顶部设置有防水层(23)。

2.根据权利要求1所述的一种发光型不干胶标签,其特征在于:所述撕纸片(15)设置在底纸(11)的右侧,所述撕纸片(15)设置为L形。

3.根据权利要求1所述的一种发光型不干胶标签,其特征在于:所述按压片(16)设置为L形,所述按压片(16)大小与撕纸片(15)大小相适配。

4.根据权利要求1所述的一种发光型不干胶标签,其特征在于:所述按压片(16)的右侧和正面大于标签纸(13)的右侧和正面,所述第一魔术贴(17)位于标签纸(13)的外部。

5.根据权利要求1所述的一种发光型不干胶标签,其特征在于:所述第一魔术贴(17)和第二魔术贴(18)的大小相适配,所述撕纸片(15)的外部开设有穿孔。

6.根据权利要求1所述的一种发光型不干胶标签,其特征在于:所述隔热层(21)设置在标签纸(13)的顶部,所述隔热层(21)大小与标签纸(13)大小相适配。

7.根据权利要求1所述的一种发光型不干胶标签,其特征在于:所述耐磨层(22)大小与防水层(23)大小相适配,所述防水层(23)大小与标签纸(13)大小相适配。

一种发光型不干胶标签

技术领域

[0001] 本实用新型涉及发光型不干胶标签技术领域，具体为一种发光型不干胶标签。

背景技术

[0002] 不干胶标签同传统的标签具有不用刷胶、不用浆糊、不用蘸水、无污染、节省贴标时间等优点，应用范围广，方便快捷。是一种材料，也叫自粘标签材料以纸张、薄膜或其它特种材料为，背面涂有，以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料。并经、等加工后成为成品标签。

[0003] 目前现有的发光型不干胶标签在使用时，需要人工进行粘贴发光型不干胶标签，人工粘贴时都是通过双手配合撕开底纸，在进行粘贴，但是在撕开底纸的过程中，很容易碰到不干胶，而触碰之后会直接影响不干胶的粘性，导致粘贴失败，由此可见，我们亟需一种发光型不干胶标签用以解决上述背景技术中提到的现有的发光型不干胶标签在使用时，需要人工进行粘贴发光型不干胶标签，人工粘贴时都是通过双手配合撕开底纸，在进行粘贴，但是在撕开底纸的过程中，很容易碰到不干胶，而触碰之后会直接影响不干胶的粘性，导致粘贴失败的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种发光型不干胶标签，以解决上述背景技术中提出的现有的发光型不干胶标签在使用时，需要人工进行粘贴发光型不干胶标签，人工粘贴时都是通过双手配合撕开底纸，在进行粘贴，但是在撕开底纸的过程中，很容易碰到不干胶，而触碰之后会直接影响不干胶的粘性，导致粘贴失败的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供如下技术方案：一种发光型不干胶标签，包括粘贴机构，所述粘贴机构的外部设置有防护机构；

[0006] 当需要粘贴时，通过粘贴机构进行粘贴，避免手碰到不干胶，再通过防护机构保护发光型不干胶标签，从而完成粘贴和保护的操作。

[0007] 所述粘贴机构包括底纸，所述底纸的顶部设置有胶粘剂，所述胶粘剂的顶部设置有标签纸，所述标签纸的顶部设置有荧光层，所述底纸的底部固定连接有撕纸片，所述标签纸的顶部设置有按压片，所述按压片的底部固定连接有第一魔术贴，所述撕纸片的顶部设置有第二魔术贴；

[0008] 当需要粘贴时，此时通过一只手捏住不干胶标签的一端，将按压片和撕纸片同时捏住，再通过另一只手捏住撕纸片的一角，进而通过拉动撕纸片带动底纸与胶粘剂和标签纸脱落，并通过另一只手拿着超出标签纸外的按压片，无需拿着标签纸避免碰到胶粘剂，拉开一角后将标签纸拉开的一角粘贴上，并通过按压片按住标签纸，直到第一魔术贴和第二魔术贴分离，将标签纸贴好，再通过设置的荧光层使得不干胶标签可以发光，从而完成粘贴的操作，达到避免手碰到不干胶的效果。

[0009] 所述防护机构包括隔热层，所述隔热层的顶部设置有耐磨层，所述耐磨层的顶部设置有防水层；

[0010] 通过上述技术方案，通过设置的隔热层避免温度过高影响不干胶标签粘度，再通过耐磨层使得不干胶标签表面耐磨，再通过防水层防水，从而完成保护不干胶标签的操作。

[0011] 优选的，所述撕纸片设置在底纸的右侧，所述撕纸片设置为L形。

[0012] 通过上述技术方案，使得直接撕开撕纸片便可以带动底纸脱离胶粘剂，通过撕纸片设置为L形使得撕纸片可以设置在不干胶标签的拐角处，减小与不干胶的触碰。

[0013] 优选的，所述按压片设置为L形，所述按压片大小与撕纸片大小相适配。

[0014] 通过上述技术方案，使得按压片可以与撕纸片配合按压标签纸的同时可以撕开底纸。

[0015] 优选的，所述按压片的右侧和正面大于标签纸的右侧和正面，所述第一魔术贴位于标签纸的外部。

[0016] 优选的，所述第一魔术贴和第二魔术贴的大小相适配，所述撕纸片的外部开设有穿孔。

[0017] 优选的，所述隔热层设置在标签纸的顶部，所述隔热层大小与标签纸大小相适配。

[0018] 优选的，所述耐磨层大小与防水层大小相适配，所述防水层大小与标签纸大小相适配。

[0019] 与现有技术相比，本实用新型所达到的有益效果是：

[0020] 第一、本实用新型通过一只手捏住不干胶标签的一端，将按压片和撕纸片同时捏住，再通过另一只手捏住撕纸片的一角，进而通过拉动撕纸片带动底纸与胶粘剂和标签纸脱落，并通过另一只手拿着超出标签纸外的按压片，无需拿着标签纸避免碰到胶粘剂，拉开一角后将标签纸拉开的一角粘贴上，并通过按压片按住标签纸，直到第一魔术贴和第二魔术贴分离，将标签纸贴好，再通过设置的荧光层使得不干胶标签可以发光，从而完成粘贴的操作，达到避免手碰到不干胶的效果。

[0021] 第二、本实用新型通过设置的隔热层避免温度过高影响不干胶标签粘度，再通过耐磨层使得不干胶标签表面耐磨，再通过防水层防水，从而完成保护不干胶标签的操作。

附图说明

[0022] 图1为本实用新型粘贴机构处立体图；

[0023] 图2为本实用新型防护机构处立体图；

[0024] 图3为本实用新型粘贴机构处剖视图；

[0025] 图4为本实用新型防护机构处剖视图。

[0026] 其中：1、粘贴机构；2、防护机构；11、底纸；12、胶粘剂；13、标签纸；14、荧光层；15、撕纸片；16、按压片；17、第一魔术贴；18、第二魔术贴；21、隔热层；22、耐磨层；23、防水层。

具体实施方式

[0027] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，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他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0028] 请参阅图1-4，一种发光型不干胶标签，包括粘贴机构1，粘贴机构1的外部设置有

防护机构2；

[0029] 当需要粘贴时，通过粘贴机构1进行粘贴，避免手碰到不干胶，再通过防护机构2保护发光型不干胶标签，从而完成粘贴和保护的操作。

[0030] 粘贴机构1包括底纸11，底纸11的顶部设置有胶粘剂12，胶粘剂12的顶部设置有标签纸13，标签纸13的顶部设置有荧光层14，底纸11的底部固定连接有撕纸片15，标签纸13的顶部设置有按压片16，按压片16的底部固定连接有第一魔术贴17，撕纸片15的顶部设置有第二魔术贴18；

[0031] 当需要粘贴时，此时通过一只手捏住不干胶标签的一端，将按压片16和撕纸片15同时捏住，再通过另一只手捏住撕纸片15的一角，进而通过拉动撕纸片15带动底纸11与胶粘剂12和标签纸13脱落，并通过另一只手拿着超出标签纸13外的按压片16，无需拿着标签纸13避免碰到胶粘剂12，拉开一角后将标签纸13拉开的一角粘贴上，并通过按压片16按住标签纸13，直到第一魔术贴17和第二魔术贴18分离，将标签纸13贴好，再通过设置的荧光层14使得不干胶标签可以发光，从而完成粘贴的操作，达到避免手碰到不干胶的效果。

[0032] 防护机构2包括隔热层21，隔热层21的顶部设置有耐磨层22，耐磨层22的顶部设置有防水层23；

[0033] 通过上述技术方案，通过设置的隔热层21避免温度过高影响不干胶标签粘度，再通过耐磨层22使得不干胶标签表面耐磨，再通过防水层23防水，从而完成保护不干胶标签的操作。

[0034] 具体的，撕纸片15设置在底纸11的右侧，撕纸片15设置为L形。

[0035] 通过上述技术方案，使得直接撕开撕纸片15便可以带动底纸11脱离胶粘剂12，通过撕纸片15设置为L形使得撕纸片15可以设置在不干胶标签的拐角处，减小与不干胶的触碰。

[0036] 具体的，按压片16设置为L形，按压片16大小与撕纸片15大小相适配。

[0037] 通过上述技术方案，使得按压片16可以与撕纸片15配合按压标签纸13的同时可以撕开底纸11。

[0038] 具体的，按压片16的右侧和正面大于标签纸13的右侧和正面，第一魔术贴17位于标签纸13的外部。

[0039] 通过上述技术方案，使得可以在外部安装第一魔术贴17避免第一魔术贴17影响标签纸13。

[0040] 具体的，第一魔术贴17和第二魔术贴18的大小相适配，撕纸片15的外部开设有穿孔。

[0041] 通过上述技术方案，使得第一魔术贴17和第二魔术贴18可以带动撕纸片15和按压片16连接的同时不会粘在标签纸13上。

[0042] 具体的，隔热层21设置在标签纸13的顶部，隔热层21大小与标签纸13大小相适配。

[0043] 通过上述技术方案，使得隔热层21可以更好的进行隔热。

[0044] 具体的，耐磨层22大小与防水层23大小相适配，防水层23大小与标签纸13大小相适配。

[0045] 通过上述技术方案，使得耐磨层22和防水层23可以全面的保护不干胶标签。

[0046] 在使用时，通过一只手捏住不干胶标签的一端，将按压片16和撕纸片15同时捏住，

再通过另一只手捏住撕纸片15的一角，进而通过拉动撕纸片15带动底纸11与胶粘剂12和标签纸13脱落，并通过另一只手拿着超出标签纸13外的按压片16，无需拿着标签纸13避免碰到胶粘剂12，拉开一角后将标签纸13拉开的一角粘贴上，并通过按压片16按住标签纸13，直到第一魔术贴17和第二魔术贴18分离，将标签纸13贴好，再通过设置的荧光层14使得不干胶标签可以发光，从而完成粘贴的操作，达到避免手碰到不干胶的效果。

[0047] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，的范围由所附权利要求及其等同物限定。

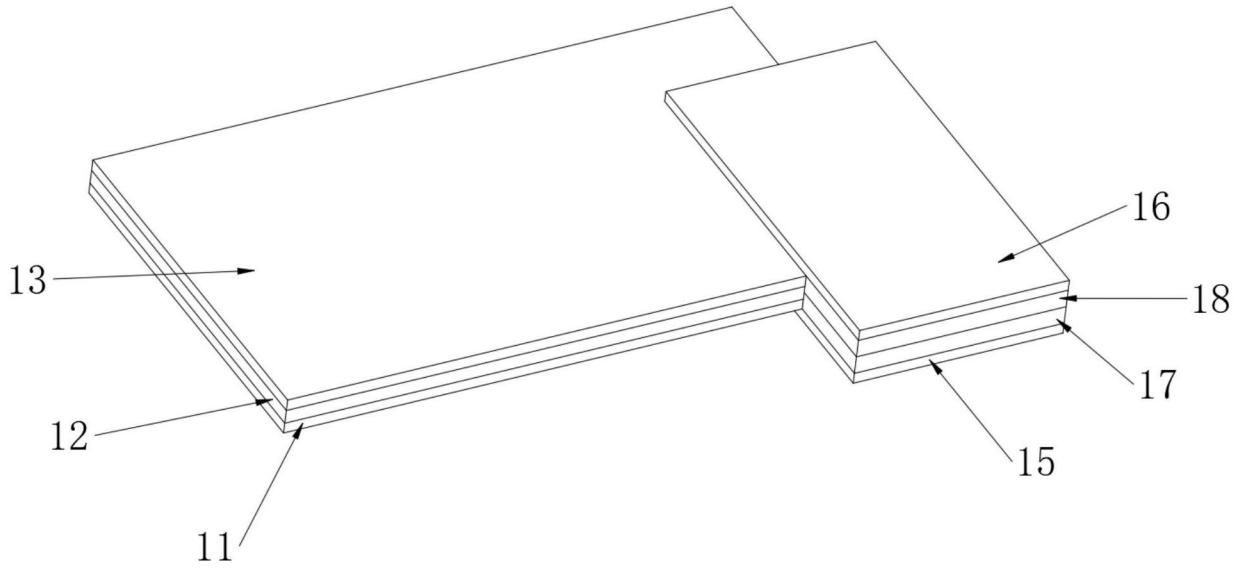


图1

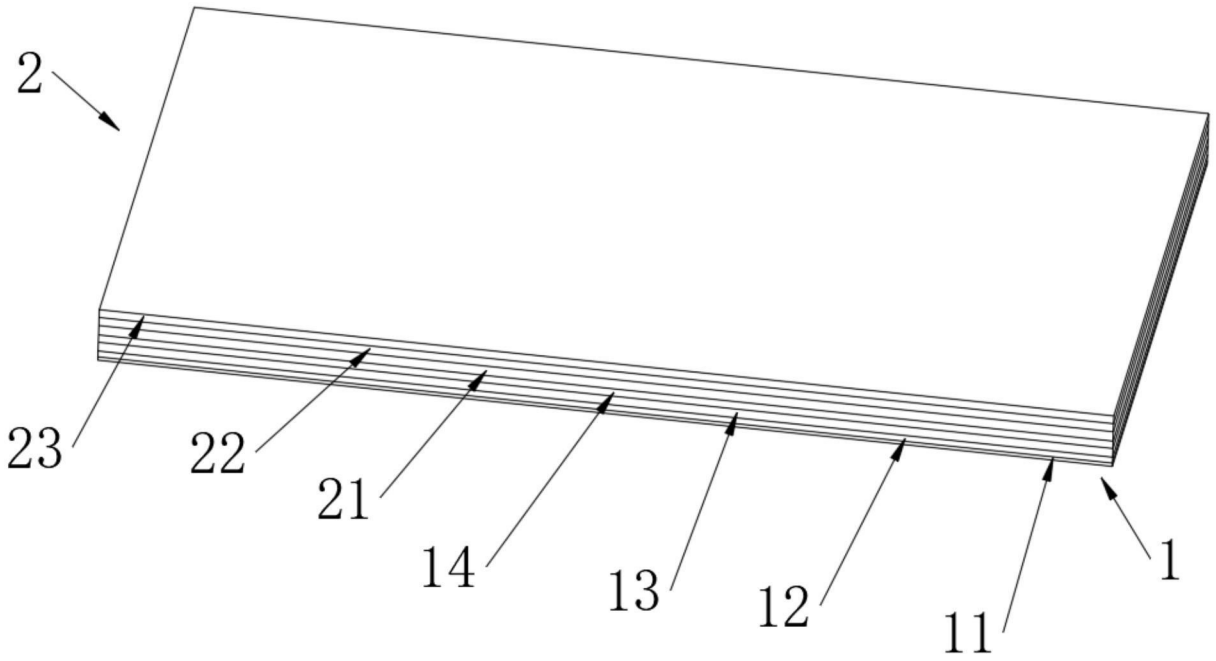


图2

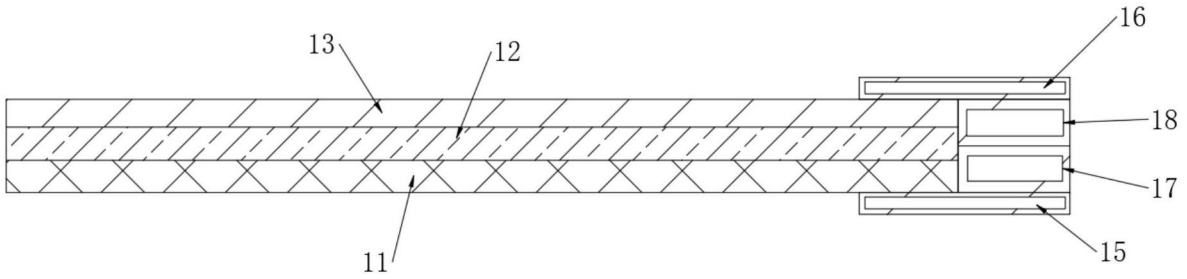


图3

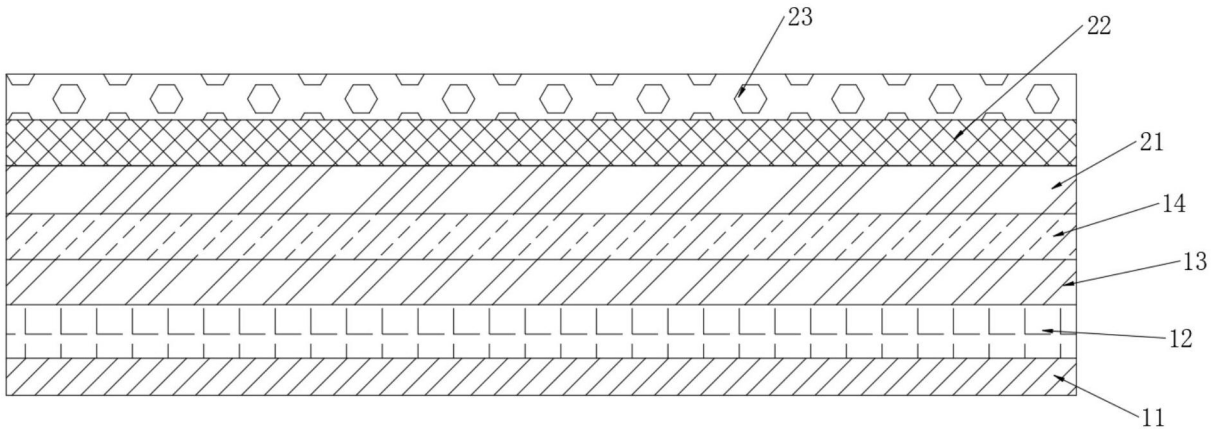


图4