



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104278540 B

(45)授权公告日 2017.07.04

(21)申请号 201310279183.0

(22)申请日 2013.07.04

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104278540 A

(43)申请公布日 2015.01.14

(73)专利权人 李晓斌
地址 325000 浙江省温州市龙湾区海滨街
道永康路32号

(72)发明人 林炳忠

(51)Int.Cl.

D06N 3/18(2006.01)

B32B 27/12(2006.01)

B32B 27/40(2006.01)

B32B 27/32(2006.01)

(56)对比文件

CN 102797164 A,2012.11.28,

CN 202543701 U,2012.11.21,

CN 102409554 A,2012.04.11,

CN 102995447 A,2013.03.27,

CN 101941321 A,2011.01.12,

KR 20010029008 A,2001.04.06,

JP H03279474 A,1991.12.10,

审查员 郑帅

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种超薄仿聚氨酯革的生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种超薄仿聚氨酯革的生产方法,包括如下步骤:(1)将聚氨酯面层使用前处理剂处理后于120~130℃烘干;(2)在聚氨酯面层上涂刮发泡层浆料,再放入烘箱中以170~175℃干燥;(3)在发泡层浆料上加入耐水解树脂后涂刮粘合层,再放入烘箱中以155~160℃干燥;(4)取粘合层与全粘胶底布于三版表处理机进行处理;(5)进行后期处理。本发明对聚氨酯面层进行前处理,使其有更好的耐刮性和物理强度,底层使用了专用耐水解树脂,底布使用了全粘胶底布,产品经过三版处理后进行后期处理,制备的仿PU革成品可达到PU产品的表面效果,产品的剥离和耐水解等物理性优于PU产品。

1. 一种超薄仿聚氨酯革的生产方法,所述超薄仿聚氨酯革包括聚氨酯面层、发泡层和粘合层,其特征在于,包括如下步骤:

(1)、将聚氨酯面层使用前处理剂处理后,于120~130℃烘干;

(2)、在步骤(1)的聚氨酯面层上涂刮发泡层浆料,再放入烘箱中以170~175℃干燥;

(3)、在步骤(2)发泡层浆料上加入耐水解树脂后涂刮粘合层,再放入烘箱中以155~160℃干燥;

(4)、取步骤(3)的粘合层与全粘胶底布于三版表处理机进行处理;

(5)、步骤(4)三版表处理机处理后再进行后期处理即得到超薄仿聚氨酯革成品;

所述步骤(2)中还包括微发泡处理;

所述步骤(4)中还包括贴合工序;

所述步骤(5)后期处理包括压花、抛光、过水揉纹和成品检验包装工序;

所述压花和过水揉纹中还包括光雾度处理工序;

所述步骤(2)的发泡层浆料为聚氯乙烯发泡层浆料;

所述步骤(3)中粘合层使用的胶粘剂为水性胶粘剂聚碳化二亚胺、聚氮丙啶或环氧树脂。

一种超薄仿聚氨酯革的生产方法

技术领域

[0001] 本发明属于人造合成革技术领域,具体涉及一种超薄仿聚氨酯革的生产方法。

背景技术

[0002] 仿PU革其特点是表层为聚氨酯(PU),底层是PVC,既具有PU革良好的手感、外观、透气、透湿和表面易处理的特性,又具有PVC革经久耐用、价格低廉的优势,市场竞争力强,已广泛用于生产箱包、服装、鞋类、家具、体育用品等领域,已占人造皮革产量的30~40%。

[0003] 目前,人造革的生产方法中,涂布法(包括直接涂布法和转移涂层法)是人造革的主要制造方法。在人造革的制造过程中,需要溶剂型表处树脂、溶剂型面层树脂和溶剂粘接胶、表处树脂等赋予皮革增光、消光和各种效应功能,这些表处树脂、面层树脂和粘合胶以溶剂型的PU或丙烯酸为主,有机溶剂易燃易爆、气味大、毒性大,既存在安全隐患,又危害工作者身心健康。另外,目前制备的人造革存在表面效果与PU产品相似度低、剥离和耐水解等物理性能达不到使用要求的缺陷。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供了一种超薄仿聚氨酯革的生产方法,该生产方法对环境友好,制造的仿PU产品的表面效果与PU产品相似度高,剥离和耐水解等物理性能优于PU产品。

[0005] 为实现上述发明目的,本发明采用的技术方案是:

[0006] 一种超薄仿聚氨酯革的生产方法,包括如下步骤:

[0007] (1)、将聚氨酯面层使用前处理剂处理后,于120~130℃烘干;

[0008] (2)、在步骤(1)的聚氨酯面层上涂刮发泡层浆料,再放入烘箱中以170~175℃干燥;

[0009] (3)、在步骤(2)发泡层浆料上加入耐水解树脂后涂刮粘合层,再放入烘箱中以155~160℃干燥;

[0010] (4)、取步骤(3)的粘合层与全粘胶底布于三版表处理机进行处理;

[0011] (5)、步骤(4)的抛光料进行后期处理即得到超薄仿聚氨酯革成品。

[0012] 上述步骤(2)中还包括微发泡处理。

[0013] 上述步骤(4)中还包括贴合工序。

[0014] 上述步骤(5)后期处理包括压花、抛光、过水揉纹、成品检验包装工序。

[0015] 上述步骤(2)的发泡层浆料为聚氯乙烯发泡层浆料。

[0016] 上述步骤(3)中粘合层使用的胶粘剂为水性胶粘剂聚碳化二亚胺、聚氮丙啶或环氧树脂。

[0017] 为减少环境污染,减少有机溶剂的用量,上述步骤(3)中粘合层使用的胶粘剂为水性胶粘剂聚碳化二亚胺、聚氮丙啶或环氧树脂。

[0018] 本发明的有益效果:

[0019] 本发明对聚氨酯面层进行前处理,使其有更好的耐刮性、物理强度,底层使用了专用耐水解树脂,底布使用了全粘胶底布,产品经过三版处理后进行后期处理,制备的仿PU革成品可达到PU产品的表面效果,产品的剥离和耐水解等物理性优于PU产品。制备的仿PU革成品性能优良,具有较好外观和柔滑的手感,长期使用不易褪色,适合于制作箱包、服装、鞋类、家具、体育用品等。

具体实施方式

[0020] 为便于理解本发明,本发明列举实施例如下。本领域技术人员应该明了,所述实施例仅仅用于帮助理解本发明,不应视为对本发明的具体限制。

[0021] 如无具体说明,本发明的各种原料均可以通过市售得到;或根据本领域的常规方法制备得到。除非另有定义或说明,本文中所使用的所有专业与科学用语与本领域技术熟练人员所熟悉的意义相同。此外任何与所记载内容相似或均等的方法及材料皆可应用于本发明方法中。

[0022] 实施例1

[0023] 一种超薄仿聚氨酯革的生产方法,包括如下步骤:

[0024] (1)、将聚氨酯面层使用前处理剂处理后,于120~130℃烘干60秒;

[0025] (2)、在步骤(1)的聚氨酯面层上涂刮5%w聚氯乙烯发泡层浆料,涂层厚度为0.2mm,进行微发泡处理后,再放入烘箱中以170~175℃干燥30秒;

[0026] (3)、在步骤(2)发泡层浆料上加入耐水解树脂后涂刮聚碳化二亚粘合层,粘合层厚度为0.08mm,再放入烘箱中以155~160℃干燥4小时;

[0027] (4)、取步骤(3)的粘合层与全粘胶底布于三版表处理机进行处理以及贴合处理;

[0028] (5)、步骤(4)的抛光料进行压花、抛光、过水揉纹、成品检验包装处理即得到本发明的超薄仿聚氨酯革成品。

[0029] 该法生产的仿PU革表面效果与PU产品相似度达到90%以上,产品的剥离和耐水解等物理性胜于PU产品,外观亮丽,手感柔滑,发泡倍率为2.0,软度适中。

[0030] 实施例2

[0031] 步骤(3)中粘合层使用的胶粘剂为聚氮丙啶,步骤(5)的压花和过水揉纹中还包括光雾度处理工序,其它步骤同于实施例1,该法生产的仿PU革自然亮光,涂层有良好的耐磨、耐刮和抗污性能,手感柔滑、丰满厚实。

[0032] 实施例3

[0033] 步骤(3)中粘合层使用的胶粘剂为环氧树脂,步骤(5)的压花和过水揉纹中还包括光雾度处理工序,其它步骤同于实施例1,该法生产的仿PU革表面效果与PU产品相似度达到90%以上,外观亮丽,手感柔滑,发泡倍率为1.8,软度适中。

[0034] 申请人声明,所属技术领域的技术人员在上述实施例的基础上,将上述实施例某组分的具体温度或含量点值,与发明内容部分的技术方案相组合,从而产生的新的数值范围,也是本发明的记载范围之一,本申请为使说明书简明,不再罗列这些数值范围。