



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111676703 A

(43)申请公布日 2020.09.18

(21)申请号 202010472137.2

(22)申请日 2020.05.29

(71)申请人 明新孟诺卡(浙江)新材料有限公司

地址 314006 浙江省嘉兴市南湖区大桥镇
明新路188号1幢

(72)发明人 庄君新 张昀 宋兵

(74)专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所

(普通合伙) 33253

代理人 廖银洪

(51)Int.Cl.

D06N 3/00(2006.01)

权利要求书2页 说明书7页

(54)发明名称

一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的
直涂工艺

(57)摘要

本发明公开了一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,包括下列步骤:S1、补伤;S2、磨革;S3、封底,将超纤革贝斯表面涂布1层封底材料;S4、烫平:将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光;S5、辊底涂:配制发泡底涂浆料,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;S6、压花;S7、滚涂:配制滚涂浆料,烘箱温度控制在120-160℃的条件下,进行滚涂作业,收卷;S8、喷浆:配制喷浆浆料,进行喷涂作业。本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺使用环保的水性超纤基材,采用真皮的涂饰造面工艺,达到更高的仿真性。

1. 一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,包括下列步骤:

S1、补伤:

将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在20-200g/m²之间,传送速度控制在5-20m/min之间,间隙控制在0.4-1.5mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在50-150℃之间;

S2、磨革:

补伤后的超纤革贝斯经过磨革机,把表面补伤膏磨掉;

S3、封底:

磨革后,再将超纤革贝斯表面涂布1层封底材料,涂布量控制在10-80g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在50-150℃之间,传送速度控制在5-20m/min之间;

S4、烫平:

在温度为50-150℃,压力为50-150KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光;

S5、辊底涂:

配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,30-100秒的条件下,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在100-180℃的烘箱内,进行烘干,收卷;

S6、压花:

辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在80-180℃之间,压力控制在100-300KG,传送速度2-5m/min的条件下,进行压花工序;

S7、滚涂:

配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,30-100秒,烘箱温度控制在90-200℃的条件下,进行滚涂作业,收卷;

S8、喷浆:

配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在5-20m/min,烘干温度控制在80-180℃之间。

2. 根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S1中,通过辊涂或者刮涂的方式将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在60-170g/m²之间,传送速度控制在7-17m/min之间,间隙控制在0.6-1.2mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在80-120℃之间。

3. 根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S2中,磨革所使用的砂纸控制在180-1000#之间,传送的速度控制在5-15m/min。

4. 根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S3中,磨革后,再将超纤革贝斯表面通过喷涂或者辊涂的方式,涂布1层封底材料,涂布量控制在30-60g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在80-120℃之间,传送速度控制在8-17m/min之间。

5. 根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S4中,在温度为80-120℃,压力为75-125KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光。

6. 根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S5中,配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,50-80秒的条件下,均匀的涂布在烫平

后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在115-165℃的烘箱内,进行烘干,收卷。

7.根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S6中,辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在120-140℃之间,压力控制在180-220KG,传送速度3-4m/min的条件下,进行压花工序。

8.根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S7中,配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,55-80秒,烘箱温度控制在120-160℃的条件下,进行滚涂作业,收卷。

9.根据权利要求1所述的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,其特征在于,步骤S8中,配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在10-15m/min,烘干温度控制在125-135℃之间。

一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及皮革技术领域,具体涉及一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺。

背景技术

[0002] 传统的超纤革工艺流程一般采用离心纸转移法,就是首先把涂饰用的化料通过辊涂或者刮涂的方式,涂布在带有纹理的离心纸上,分别是面层,中层和粘和层,涂好这三层后,通过粘和的方式,并带有一定的压力的情况下,将超纤和化料进行粘合,在进行高温烘干,最后将离心纸剥离,收卷,成品。

[0003] 现有技术的缺陷和不足:

[0004] 1) 传统的工艺:

[0005] 离心纸转移工艺。

[0006] 缺点:

[0007] 1:离心纸的浪费(由于此工艺是离心纸转移涂层的工艺,所以必须要使用离心纸);

[0008] 2:化料的浪费(在化料用量上,由于需要达到一定的检测要求和是化料能够均匀的涂在离心纸上,所以化料使用量一般会控制在40-50G/SF);

[0009] 3:环保(由于此工艺不是化料和基材的直接结合,首先是将化料涂布在离心纸上,所以要是化料能够均匀的涂布在离心纸上,必须要使用的一些有溶剂,如DMF)。

[0010] 基于上述情况,本发明提出了一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,可有效解决以上问题。

发明内容

[0011] 本发明针对传统工艺的浪费和污染问题,目的在于提供一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺。本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺使用环保的水性超纤基材,采用真皮的涂饰造面工艺,达到更高的仿真性。

[0012] 为解决以上技术问题,本发明提供的技术方案是:

[0013] 一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,包括下列步骤:

[0014] S1、补伤:

[0015] 将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在20-200g/m²之间,传送速度控制在5-20m/min之间,间隙控制在0.4-1.5mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在50-150℃之间;

[0016] S2、磨革:

[0017] 补伤后的超纤革贝斯经过磨革机,把表面补伤膏磨掉;

[0018] S3、封底:

[0019] 磨革后,再将超纤革贝斯表面涂布1层封底材料,涂布量控制在10-80g/m²,然后经

过烘道烘干,烘道温度控制在50-150℃之间,传送速度控制在5-20m/min之间;

[0020] S4、烫平:

[0021] 在温度为50-150℃,压力为50-150KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光;

[0022] 烫平后便于后续的直涂;

[0023] S5、辊底涂:

[0024] 配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,30-100秒的条件下,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在100-180℃的烘箱内,进行烘干,收卷;

[0025] 发泡底涂浆料可按照客户的颜色和检测标准的要求,使用一些耐光照,耐折和耐水解老化的一些聚氨酯树脂和发泡树脂进行调整配方,按照要求调整后发泡倍率,控制在1-3倍之间,本领域的技术人员可以根据需要确定发泡底涂浆料种类(配方)和用量。

[0026] S6、压花:

[0027] 辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在80-180℃之间,压力控制在100-300KG,传送速度2-5m/min的条件下,进行压花工序;

[0028] 压花工序所压的花纹,可按照客户需要的纹路进行,本领域的技术人员可以根据需要确定花纹类型。

[0029] S7、滚涂:

[0030] 配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,30-100秒,烘箱温度控制在90-200℃的条件下,进行滚涂作业,收卷;

[0031] 滚涂浆料可按照样板的颜色和外观和相对应的标准要求上,使用耐光照,耐磨,耐色牢度,具有透水性能的聚氨酯树脂,本领域的技术人员可以根据需要确定滚涂浆料的种类(配方)和用量。

[0032] S8、喷浆:

[0033] 配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在5-20m/min,烘干温度控制在80-180℃之间。

[0034] 喷浆浆料可根据客户样板所需要的颜色,触感,光泽,和检测标准,选用全水性,并且具有耐磨,耐光照,耐摩擦色牢度,耐污性能的聚氨酯树脂,本领域的技术人员可以根据需要确定喷浆浆料的种类(配方)和用量。

[0035] 本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺使用环保的水性超纤基材,采用真皮的涂饰造面工艺,达到更高的仿真性。

[0036] 1、离心纸的节约,本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺是将化料直接通过辊涂或者喷涂的方式直接涂布在基材上,所以不会使用到离心纸;

[0037] 2、化料使用量减少,本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺按照全水性直涂工艺,化料是通过辊涂或者喷涂的方式直接涂饰,只需要13-20G/SF就可以达到均匀涂饰的效果;

[0038] 3、本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺过程全水性,无污染,无可挥发性有害气体,低VOC。

[0039] 优选的,步骤S1中,通过辊涂或者刮涂的方式将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在60-170g/m²之间,传送速度控制在7-17m/min之间,间隙控制在0.6-

1.2mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在80-120℃之间。

[0040] 优选的,步骤S2中,磨革所使用的砂纸控制在180-1000#之间,传送的速度控制在5-15m/min。

[0041] 优选的,步骤S3中,磨革后,再将超纤革贝斯表面通过喷涂或者辊涂的方式,涂布1层封底材料,涂布量控制在30-60g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在80-120℃之间,传送速度控制在8-17m/min之间。

[0042] 优选的,步骤S4中,在温度为80-120℃,压力为75-125KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光。

[0043] 优选的,步骤S5中,配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,50-80秒的条件下,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在115-165℃的烘箱内,进行烘干,收卷。

[0044] 优选的,步骤S6中,辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在120-140℃之间,压力控制在180-220KG,传送速度3-4m/min的条件下,进行压花工序。

[0045] 优选的,步骤S7中,配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,55-80秒,烘箱温度控制在120-160℃的条件下,进行滚涂作业,收卷。

[0046] 优选的,步骤S8中,配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在10-15m/min,烘干温度控制在125-135℃之间。

[0047] 优选的,步骤S3中,所述的封底材料为耐水,耐溶剂,粘着性能好,耐丛林实验(90℃,95湿度)168*5小时以上,耐碱酸的水性聚氨酯阴,阳离子类聚合物。

[0048] 优选的,步骤S5中,所述的发泡底涂浆料配方中,所使用的化料和发泡树脂为耐高温.光照老化,耐水解,耐折,高粘着性,并带有一定的延伸性的全水性聚氨酯或者丙烯酸化料。

[0049] 优选的,步骤S7中,所述的滚涂浆料配方中,所使用的化料为耐黄变,耐高温光照老化,高耐磨性能,耐色牢度的聚氨酯或者丙烯酸化料。

[0050] 优选的,步骤S8中,所述的喷浆浆料配方中,所使用的化料为耐黄变,耐高温光照老化,耐水解,耐溶剂,高耐磨性能,耐色牢度,耐污性能的聚氨酯或者丙烯酸化料。

[0051] 本发明与现有技术相比,具有以下优点及有益效果:

[0052] 本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺使用环保的水性超纤基材,采用真皮的涂饰造面工艺,达到更高的仿真性。

[0053] 1、离心纸的节约,本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺是将化料直接通过辊涂或者喷涂的方式直接涂布在基材上,所以不会使用到离心纸;

[0054] 2、化料使用量减少,本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺按照全水性直涂工艺,化料是通过辊涂或者喷涂的方式直接涂饰,只需要13-20G/SF就可以达到均匀涂饰的效果;

[0055] 3、本发明的高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺过程全水性,无污染,无可挥发性有害气体,低VOC。

具体实施方式

[0056] 为了使本领域的技术人员更好地理解本发明的技术方案,下面结合具体实施例对本发明的优选实施方案进行描述,但是不能理解为对本专利的限制。

[0057] 下述实施例中所述试验方法或测试方法,如无特殊说明,均为常规方法;所述试剂和材料,如无特殊说明,均从常规商业途径获得,或以常规方法制备。

[0058] 实施例1:

[0059] 一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,包括下列步骤:

[0060] S1、补伤:

[0061] 将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在20-200g/m²之间,传送速度控制在5-20m/min之间,间隙控制在0.4-1.5mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在50-150℃之间;

[0062] S2、磨革:

[0063] 补伤后的超纤革贝斯经过磨革机,把表面补伤膏磨掉;

[0064] S3、封底:

[0065] 磨革后,再将超纤革贝斯表面涂布1层封底材料,涂布量控制在10-80g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在50-150℃之间,传送速度控制在5-20m/min之间;

[0066] S4、烫平:

[0067] 在温度为50-150℃,压力为50-150KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光;

[0068] 烫平后便于后续的直涂;

[0069] S5、辊底涂:

[0070] 配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,30-100秒的条件下,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在100-180℃的烘箱内,进行烘干,收卷;

[0071] 发泡底涂浆料可按照客户的颜色和检测标准的要求,使用一些耐光照,耐折和耐水解老化的一些聚氨酯树脂和发泡树脂进行调整配方,按照要求调整后发泡倍率,控制在1-3倍之间,本领域的技术人员可以根据需要确定发泡底涂浆料种类(配方)和用量。

[0072] S6、压花:

[0073] 辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在80-180℃之间,压力控制在100-300KG,传送速度2-5m/min的条件下,进行压花工序;

[0074] 压花工序所压的花纹,可按照客户需要的纹路进行,本领域的技术人员可以根据需要确定花纹类型。

[0075] S7、滚涂:

[0076] 配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,30-100秒,烘箱温度控制在90-200℃的条件下,进行滚涂作业,收卷;

[0077] 滚涂浆料可按照样板的颜色和外观和相对应的标准要求上,使用耐光照,耐磨,耐色牢度,具有透水性能的聚氨酯树脂,本领域的技术人员可以根据需要确定滚涂浆料的种类(配方)和用量。

[0078] S8、喷浆:

[0079] 配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在5-20m/min,烘干

温度控制在80-180℃之间。

[0080] 喷浆浆料可根据客户样板所需要的颜色,触感,光泽,和检测标准,选用全水性,并且具有耐磨,耐光照,耐摩擦色牢度,耐污性能的聚氨酯树脂,本领域的技术人员可以根据需要确定喷浆浆料的种类(配方)和用量。

[0081] 优选的,步骤S1中,通过辊涂或者刮涂的方式将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在60-170g/m²之间,传送速度控制在7-17m/min之间,间隙控制在0.6-1.2mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在80-120℃之间。

[0082] 优选的,步骤S2中,磨革所使用的砂纸控制在180-1000#之间,传送的速度控制在5-15m/min。

[0083] 优选的,步骤S3中,磨革后,再将超纤革贝斯表面通过喷涂或者辊涂的方式,涂布1层封底材料,涂布量控制在30-60g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在80-120℃之间,传送速度控制在8-17m/min之间。

[0084] 优选的,步骤S4中,在温度为80-120℃,压力为75-125KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光。

[0085] 优选的,步骤S5中,配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,50-80秒的条件下,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在115-165℃的烘箱内,进行烘干,收卷。

[0086] 优选的,步骤S6中,辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在120-140℃之间,压力控制在180-220KG,传送速度3-4m/min的条件下,进行压花工序。

[0087] 优选的,步骤S7中,配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,55-80秒,烘箱温度控制在120-160℃的条件下,进行滚涂作业,收卷。

[0088] 优选的,步骤S8中,配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在10-15m/min,烘干温度控制在125-135℃之间。

[0089] 实施例2:

[0090] 一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,包括下列步骤:

[0091] S1、补伤:

[0092] 通过辊涂或者刮涂的方式将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在60g/m²之间,传送速度控制在17m/min之间,间隙控制在0.6mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在80℃之间;

[0093] S2、磨革:

[0094] 补伤后的超纤革贝斯经过磨革机,把表面补伤膏磨掉;磨革所使用的砂纸控制在180#之间,传送的速度控制在15m/min;

[0095] S3、封底:

[0096] 磨革后,再将超纤革贝斯表面通过喷涂或者辊涂的方式,涂布1层封底材料,涂布量控制在30g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在80℃之间,传送速度控制在17m/min之间;

[0097] S4、烫平:

[0098] 在温度为80℃,压力为75KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光;

[0099] S5、辊底涂：

[0100] 配制发泡底涂浆料，调节稠度在#4福特杯，50秒的条件下，均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面；然后再经过温度设置在115℃的烘箱内，进行烘干，收卷；

[0101] S6、压花：

[0102] 辊底涂后的超纤革贝斯表面，通过式滚筒压花机上进行压花，设置温度在120℃之间，压力控制在180KG，传送速度4m/min的条件下，进行压花工序；

[0103] S7、滚涂：

[0104] 配制滚涂浆料，调节稠度在#4福特杯，55秒，烘箱温度控制在120℃的条件下，进行滚涂作业，收卷；

[0105] S8、喷浆：

[0106] 配制喷浆浆料，进行喷涂作业，在喷涂的过程中传送速度控制在15m/min，烘干温度控制在125℃之间。

[0107] 实施例3：

[0108] 一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺，包括下列步骤：

[0109] S1、补伤：

[0110] 通过辊涂或者刮涂的方式将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面，涂布量控制在170g/m²之间，传送速度控制在7m/min之间，间隙控制在1.2mm之间；然后在烘道内烘干，烘道内的温度控制在120℃之间；

[0111] S2、磨革：

[0112] 补伤后的超纤革贝斯经过磨革机，把表面补伤膏磨掉；磨革所使用的砂纸控制在1000#之间，传送的速度控制在5m/min；

[0113] S3、封底：

[0114] 磨革后，再将超纤革贝斯表面通过喷涂或者辊涂的方式，涂布1层封底材料，涂布量控制在60g/m²，然后经过烘道烘干，烘道温度控制在120℃之间，传送速度控制在8m/min之间；

[0115] S4、烫平：

[0116] 在温度为120℃，压力为125KG的条件下，将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光；

[0117] S5、辊底涂：

[0118] 配制发泡底涂浆料，调节稠度在#4福特杯，80秒的条件下，均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面；然后再经过温度设置在165℃的烘箱内，进行烘干，收卷；

[0119] S6、压花：

[0120] 辊底涂后的超纤革贝斯表面，通过式滚筒压花机上进行压花，设置温度在140℃之间，压力控制在220KG，传送速度3m/min的条件下，进行压花工序；

[0121] S7、滚涂：

[0122] 配制滚涂浆料，调节稠度在#4福特杯，80秒，烘箱温度控制在160℃的条件下，进行滚涂作业，收卷；

[0123] S8、喷浆：

[0124] 配制喷浆浆料，进行喷涂作业，在喷涂的过程中传送速度控制在10m/min，烘干温度控制在135℃之间。

[0125] 实施例4:

[0126] 一种高仿真全水性汽车内饰专用超纤革的直涂工艺,包括下列步骤:

[0127] S1、补伤:

[0128] 通过辊涂或者刮涂的方式将补伤膏均匀的涂布在超纤革贝斯的表面,涂布量控制在115g/m²之间,传送速度控制在12.5m/min之间,间隙控制在1mm之间;然后在烘道内烘干,烘道内的温度控制在100℃之间;

[0129] S2、磨革:

[0130] 补伤后的超纤革贝斯经过磨革机,把表面补伤膏磨掉;磨革所使用的砂纸控制在500#之间,传送的速度控制在10m/min;

[0131] S3、封底:

[0132] 磨革后,再将超纤革贝斯表面通过喷涂或者辊涂的方式,涂布1层封底材料,涂布量控制在40g/m²,然后经过烘道烘干,烘道温度控制在100℃之间,传送速度控制在12m/min之间;

[0133] S4、烫平:

[0134] 在温度为100℃,压力为100KG的条件下,将封底后的超纤革贝斯表面进行烫光;

[0135] S5、辊底涂:

[0136] 配制发泡底涂浆料,调节稠度在#4福特杯,65秒的条件下,均匀的涂布在烫平后的超纤革贝斯表面;然后再经过温度设置在140℃的烘箱内,进行烘干,收卷;

[0137] S6、压花:

[0138] 辊底涂后的超纤革贝斯表面,通过式滚筒压花机上进行压花,设置温度在130℃之间,压力控制在200KG,传送速度3.5m/min的条件下,进行压花工序;

[0139] S7、滚涂:

[0140] 配制滚涂浆料,调节稠度在#4福特杯,65秒,烘箱温度控制在140℃的条件下,进行滚涂作业,收卷;

[0141] S8、喷浆:

[0142] 配制喷浆浆料,进行喷涂作业,在喷涂的过程中传送速度控制在12m/min,烘干温度控制在130℃之间。

[0143] 以上仅是本发明的优选实施方式,应当指出的是,上述优选实施方式不应视为对本发明的限制,本发明的保护范围应当以权利要求所限定的范围为准。对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明的精神和范围内,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。