



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104223840 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201310223993. 4

(22) 申请日 2013. 06. 06

(71) 申请人 龚祖斌

地址 528500 广东省佛山市高明区高明大道
中 46 号

(72) 发明人 龚祖斌

(74) 专利代理机构 广州新诺专利商标事务所有
限公司 44100

代理人 许英伟

(51) Int. Cl.

A47C 27/00 (2006. 01)

B29B 9/06 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料及其制备方法

(57) 摘要

本发明所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料,其配方为聚乙烯醋酸乙烯酯,其制备方法,包括以下步骤:1、聚乙烯醋酸乙烯酯粒通过双螺杆挤出机进行加热挤出,形成胶体状态,2、胶体状态的聚乙烯醋酸乙烯酯进入模具形成条状;3、条状聚乙烯醋酸乙烯酯倒入水池进行水冷,4、机器风干,5、切边形成需要的形状,双螺杆挤出机的加热温度为 230-240℃,条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 0.5-1.5mm,条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 1mm。本发明所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料,具有良好的缓冲、抗震、隔热、防潮、抗化学腐蚀等优点,且无毒、不吸水,省去了弹簧,有效延长了沙发垫的使用寿命,而且沙发垫制造简单,降低了生产成本。

1. 一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料,其特征在于:其配方为聚乙烯醋酸乙烯酯。
2. 根据权利要求 1 所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其特征在于:其步骤包括:
 - 1) 聚乙烯醋酸乙烯酯粒通过双螺杆挤出机进行加热挤出,形成胶体状态;
 - 2) 胶体状态的聚乙烯醋酸乙烯酯进入模具形成条状;
 - 3) 条状聚乙烯醋酸乙烯酯倒入水池进行水冷;
 - 4) 机器风干;
 - 5) 切边形成需要的形状。
3. 根据权利要求 1 所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其特征在于:所述双螺杆挤出机的加热温度为 230-240℃。
4. 根据权利要求 3 所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其特征在于:所述双螺杆挤出机的加热温度为 235℃。
5. 根据权利要求 1 所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其特征在于:所述条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 0.5-1.5mm。
6. 根据权利要求 5 所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其特征在于:所述条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 1mm。

一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于家具技术领域,具体的说,涉及一种缓冲性好、不易变形的沙发垫用的 EVA 垫芯材料及其制备方法。

背景技术

[0002] 随着社会经济的发展,人们生活水平的提高,沙发等家具已经进入普通百姓家庭中。

[0003] 为了缓冲使用者坐或躺在沙发和座椅时产生的冲击力,增加家具的舒适感,在制造家具时,通常在家具的座面或者靠背部分塞入软垫,以起到初步缓冲的作用,沙发垫已经是现在社会中不可缺少的家具附件,而在现有技术中,人们通常在家具的框架中安装弹簧或弹力带以起到进一步缓冲的作用。

[0004] 但是,弹簧材料存在以下不足,在安装实施时需要较复杂的专业技术,若长时间使用,弹簧和框架的连接处会产生噪音,而且由于现在的家庭中到处都是电器,金属材料的弹簧会带有静电,静电对人们的身体有害。

[0005] 而现有的一些沙发垫采用海绵,但是海绵吸水,防潮性差,尤其是在炎热的广东,很容易发霉,这就缩短了沙发垫的使用寿命。

发明内容

[0006] 本发明克服了现有技术中的缺点,提供了一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料及其制备方法,它具有良好的缓冲、抗震、隔热、防潮、抗化学腐蚀等优点,延长了沙发垫的使用寿命,防止静电的产生。

[0007] 为了解决上述技术问题,本发明是通过以下技术方案实现的:

[0008] 一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料,其配方为聚乙烯醋酸乙烯酯。

[0009] 一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其步骤包括:

[0010] 1) 聚乙烯醋酸乙烯酯粒通过双螺杆挤出机进行加热挤出,形成胶体状态;

[0011] 2) 胶体状态的聚乙烯醋酸乙烯酯进入模具形成条状;

[0012] 3) 条状聚乙烯醋酸乙烯酯倒入水池进行水冷;

[0013] 4) 机器风干;

[0014] 5) 切边形成需要的形状。

[0015] 进一步,所述双螺杆挤出机的加热温度为 230-240℃。

[0016] 进一步,所述双螺杆挤出机的加热温度为 235℃。

[0017] 进一步,所述条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 0.5-1.5mm。

[0018] 进一步,所述条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 1mm。

[0019] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0020] 本发明所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料,具有良好的缓冲、抗震、隔热、防潮、抗化学腐蚀等优点,且无胶水,不含甲醛,无毒,不吸水,省去了弹簧,有效延长了沙发垫的

使用寿命,而且沙发垫制造简单,降低了生产成本。

具体实施方式

[0021] 本发明所述的一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料,其配方为聚乙烯醋酸乙烯酯,采用聚乙烯醋酸乙烯酯颗粒,生产工艺简单,不需要加其他任何助剂,生产成本低。

[0022] 一种沙发垫用的 EVA 垫芯材料的制备方法,其步骤包括:

[0023] 1、首先将聚乙烯醋酸乙烯酯粒倒入双螺杆挤出机内,通过双螺杆挤出机对聚乙烯醋酸乙烯酯粒进行加热,双螺杆挤出机的加热温度为 235℃,然后挤出,聚乙烯醋酸乙烯酯粒形成胶体状态,235℃的加热温度可得到最佳的聚乙烯醋酸乙烯酯胶体,为后续步骤制得最佳性能的沙发垫垫芯材料做好准备;

[0024] 2、胶体状态的聚乙烯醋酸乙烯酯通过模具形成条状的聚乙烯醋酸乙烯酯,条状的聚乙烯醋酸乙烯酯直径为 1mm,经发明人多次实验,1mm 的条状的聚乙烯醋酸乙烯酯形成的沙发垫垫芯材料缓冲性能、抗震性能最佳;

[0025] 3、条状的聚乙烯醋酸乙烯酯倒入水池进行水冷,条状的聚乙烯醋酸乙烯酯在水池内弯曲、相互粘连,形成鸟巢状;

[0026] 4、鸟巢状聚乙烯醋酸乙烯酯通过机器风干,将水去除;

[0027] 5、通过切边机将大块的鸟巢状聚乙烯醋酸乙烯酯切成需要的形状。

[0028] 最后应说明的是:以上仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,但是凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。