200918341

發明專利說明書

（本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※ 申請案號： 96138884

※ 申請日期： 96.10.17 ※IPC 分類： B41M 3/18 (2006.01)

B44C 3/04 (2006.01)

B44C 1/165 (2006.01)

一、發明名稱：（中文/英文）

針刺繡壁布的生產工藝技術

二、申請人：（共 1 人）

姓名或名稱：（中文/英文）

劉月霜

代表人：（中文/英文）

住居所或營業所地址：（中文/英文）

台北市文山區羅斯福路五段 150 巷 30 號

國　籍：（中文/英文）　中華民國

三、發明人：（共 1 人）

姓　名：（中文/英文）

劉月霜

國　籍：（中文/英文）

中華民國

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項☐第一款或☐第二款規定之事實，其事實發生日期為：　年　月　日。

☐ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號　順序註記】

☐ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號　順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料　【格式請依：寄存機構、日期、號碼　順序註記】

國外生物材料　【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼　順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種裝飾性壁布的生產工藝技術，特別是一種針刺繡壁布的生產工藝技術。

【先前技術】

目前市面上常用的牆壁裝飾用壁布主要可分爲紗布與PVC（Polyvinyl Chloride，聚氯乙烯）皮貼合而成的布基壁布，以及底材爲不織布的不織布壁布等兩大類。一般不織布壁布的生產工藝技術流程爲，利用印刷機器針對設計圖案在不織布表層進行印刷，經過包裝後即得成品。由於不織布本身透氣，施工比一般壁紙容易，且接縫漂亮且不易翹邊。但由於壁布在印刷後不經過表面壓花處理所以表面圖案立體感不足，圖案不分明，裝飾效果和裝飾層次較低，無法滿足高層次牆壁裝飾的需要。

常規的刺繡製品是通過機器或人工刺繡的方式在基材上刺繡出設計的圖案，實現立體和多色彩的裝飾效果，並可通過選擇刺繡的線材增強刺繡的圖案表現效果，但在大型牆壁裝飾品中因爲大型刺繡品的線材所要表現的色彩難以控制，往往大幅的機器刺繡品的圖案和搭配色彩無法調節，造成無法真實的表達裝飾圖案效果，因此沒有人將機械刺繡品用於牆壁裝飾。

【發明內容】

本發明的目的在於克服現有壁布生產技術的缺點，如表面圖案立體感不足，設計精致度不佳等，提出一種以針刺繡與不織布等材料相結合的針刺繡壁布生產工藝技術。

爲實現上述發明目的，本發明採用如下技術方案：

一種針刺繡壁布的生產工藝技術，包括如下步驟：利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時對壁布基材表面進行烘乾；利用線材對壁布基材表面進行與其圖案相對應的刺繡。

上述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其生產工藝技術的步驟如下：

（1）利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時在100℃～250℃的條件下對壁布基材表面進行烘乾；

（2）將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度與長度規格的壁布半成品；

（3）利用線材對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布；

（4）對刺繡壁布背面進行修剪、整平整理；

（5）最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

在上述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術中，所述的壁布基材選自不織布、棉紗布、PVC 塗層布或壁紙；所述的

線材選自聚酯(polyester)繡花線、棉線、毛巾線或金銀線。所述的刺繡是以長度方向上每米繡花針數八萬針以內的比率進行針繡。

所述生產工藝技術還包括：對刺繡壁布進行裝飾性處理，該裝飾性處理包括用線材將裝飾輔料刺繡到刺繡壁布上，或將裝飾輔料粘貼到刺繡壁布表面進行裝飾。所述的裝飾輔料選自珍珠、亮片、皮草或燙鑽。

上述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，所述生產工藝技術的步驟如下：

（1）以不織布作爲壁布基材，利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時經過 100℃～250℃的烘箱對壁布基材表面印刷圖案進行烘乾；

（2）將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度與長度規格的壁布半成品；

（3）利用線材對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布，該刺繡是選用聚酯繡花線、棉線、毛巾線或金銀線，以長度方向上每米繡花針數四萬至八萬針的比率進行針繡；

（4）對刺繡壁布進行裝飾性處理，所述裝飾性處理包括用線材將裝飾輔料刺繡到刺繡壁布上，或將裝飾輔料粘貼到刺繡壁布表面進行裝飾，該刺繡輔料選自珍珠、亮片、皮草或燙鑽；

（5）對刺繡壁布背面進行修剪、整平整理；

（6）最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

本發明生產工藝技術的特點在於透過現有的刺繡裝飾與壁布底材印刷相結合，開創出新的壁面裝飾品。同時將刺繡工藝與壁布的生產相結合，獲得了觀賞性極強的裝飾效果。經過印刷後壁布基材具有鮮明的圖案裝飾，其上的圖案經過針刺繡，既能展現機器刺繡後的立體感，又因爲基材的圖案裝飾而使刺繡面具有協調的色彩搭配，提高了該針刺繡壁布的裝飾層次。

該針刺繡壁布的壁布基材可選用適於印刷的多種材料，以不織布最佳，刺繡所採用線材可爲常規用多種刺繡用線。經過刺繡後的刺繡壁布還可採用裝飾用刺繡輔料粘貼在刺繡壁布的表面進行修飾，提高觀賞效果。

本發明的有益效果在於，該針刺繡壁布的生產工藝技術是以機械化方式刺繡，易於工業化大規模生產，所製得的針刺繡壁布具備了印刷壁布和刺繡品的優點，並彌補了二者存在的缺陷，具有環保、立體感強、質感高的特點，同時具有極高的觀賞價值。

【實施方式】

現結合具體實施例對所述的針刺繡壁布生產工藝技術作進一步的說明。

實施例 1

如第一圖所示是所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術流程圖，主要包括印刷、烘乾、剪裁、刺繡、裝飾性處理、整理以及包裝。選用不織布作爲壁布基材，首先利用凹版印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時經過 180℃的烘箱對壁布基材表面印刷圖案進行烘乾；然後將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度 53cm 與長度 10m 規格的壁布半成品；再利用聚酯繡花線，以長度方向上每米繡花針數八萬針的比率，對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布；接著對刺繡壁布進行裝飾性處理，用金銀線將珍珠刺繡到刺繡壁布上；再對刺繡壁布背面進行修剪、整平整理；最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

實施例 2

選用棉紗布作爲壁布基材，首先利用圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時經過 250℃的烘箱對壁布基材表面印刷圖案進行烘乾；再將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度 70cm 與長度 10m 規格的壁布半成品；然後利用毛巾線，以長度方向上每米繡花針數六萬針的比率，對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布；接著對刺繡壁布進行裝飾性處理，將亮片、燙鑽、皮草粘貼到刺繡壁布表面；對刺繡壁布背面進行修剪、整平

整理；最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

實施例 3

選用壁紙作爲壁布基材，首先利用凹版印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時經過 100℃的烘箱對壁布基材表面印刷圖案進行烘乾；將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度 1m 與長度 10m 規格的壁布半成品；然後利用棉線，以長度方向上每米繡花針數四萬針的比率，對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布；對刺繡壁布背面進行修剪、整平整理；最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

惟，以上所述者，僅為本發明之較佳實施例，並非用以限定本發明之範圍，任何熟習此技藝者，在不脫離本發明之精神與範圍所作之等效修飾或變更，皆應涵蓋於本發明之專利範圍中。

【圖式簡單說明】

第一圖係本發明實施例 1 的針刺繡壁布生產工藝技術的流程圖

【主要元件符號說明】

無

五、中文發明摘要：

一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於該工藝技術主要包括利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時對壁布基材表面進行烘乾；然後利用線材對壁布基材表面進行與其圖案相對應的刺繡。該針刺繡壁布的生產工藝技術是以機械化方式刺繡，易於工業化大規模生產，所製得的針刺繡壁布具備了印刷壁布和刺繡品的優點，並彌補了二者存在的缺陷，具有環保、立體感強、質感高的特點，同時具有極高的觀賞價值。

六、英文發明摘要：

十、申請專利範圍：

1、一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述生產工藝技術包括如下步驟：利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時對壁布基材表面進行烘乾；利用線材對壁布基材表面進行與其圖案相對應的刺繡。

2、如申請專利範圍第1項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述生產工藝的步驟如下：

（1）利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時在100℃～250℃的條件下對壁布基材表面進行烘乾；

（2）將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度與長度規格的壁布半成品；

（3）利用線材對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布；

（4）對刺繡壁布背面進行修剪、整平整理；及

（5）最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

3、如申請專利範圍第1項或第2項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述的壁布基材選自不織布、棉紗布、PVC塗層布或壁紙。

4、如申請專利範圍第1項或第2項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述的刺繡是以長度方向上每米繡花針數八萬針以內的比率進行針繡。

5、如申請專利範圍第1項或第2項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述的線材選自聚酯繡花線、棉線、毛巾線或金銀線。

6、如申請專利範圍第2項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述生產工藝還包括：對刺繡壁布進行裝飾性處理，該裝飾性處理包括用線材將裝飾輔料刺繡到刺繡壁布上，或將裝飾輔料粘貼到刺繡壁布表面進行裝飾。

7、如申請專利範圍第6項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述的裝飾輔料選自珍珠、亮片、皮草或燙鑽。

8、如申請專利範圍第1項所述的一種針刺繡壁布的生產工藝技術，其特徵在於所述生產工藝的步驟如下：

（1）以不織布作爲壁布基材，利用凹版印刷或圓網印刷機器，搭配水墨對壁布基材表面進行圖案印刷上色，並在印刷同時經過 100℃～250℃的烘箱對壁布基材表面印刷圖案進行烘乾；

（2）將印刷烘乾完成後的壁布基材進行修邊，剪裁爲固定寬度與長度規格的壁布半成品；

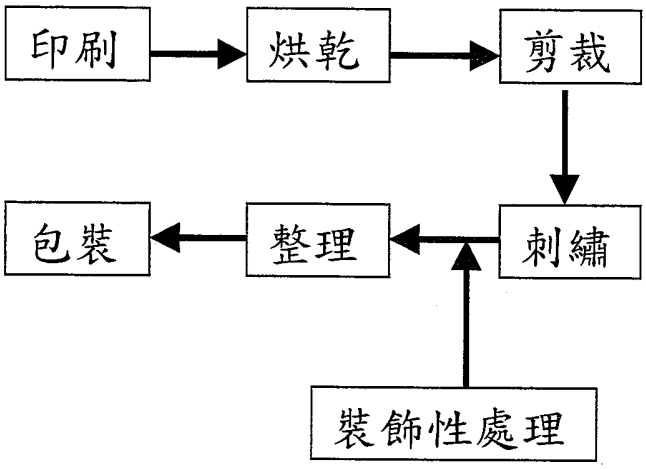
（3）利用線材對剪裁後的壁布半成品表面進行與其圖案相對應的刺繡，得到刺繡壁布，該刺繡是選用聚酯繡花線、棉線、毛巾線或金銀線，以長度方向上每米繡花針數四萬至八萬針的比率進行針繡；

（4）對刺繡壁布進行裝飾性處理，所述裝飾性處理包括用線材將裝飾輔料刺繡到刺繡壁布上，或將裝飾輔料粘貼到刺繡壁布表面進行裝飾，該刺繡輔料選自珍珠、亮片、皮草或燙鑽；

（5）對刺繡壁布背面進行修剪、整平整理；及

（6）最後將刺繡壁布包成圓筒狀，並利用包裝收縮機進行包裝，得到針刺繡壁布的成品。

十一、圖式：



第一圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 一 ）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明:

無

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：