



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222571809 U

(45) 授权公告日 2025. 03. 07

(21) 申请号 202420970898.4

(22) 申请日 2024.05.07

(73) 专利权人 福建思嘉环保材料科技有限公司

地址 350024 福建省福州市晋安区宦溪工
业区思嘉工业园(宦溪街288号)

(72) 发明人 何超金 黄少霞 罗浩 江玉花

(74) 专利代理机构 福州市博深专利事务所(普
通合伙) 35214

专利代理师 谢子能

(51) Int. Cl.

B32B 27/30 (2006.01)

B32B 7/12 (2006.01)

B32B 27/06 (2006.01)

B32B 33/00 (2006.01)

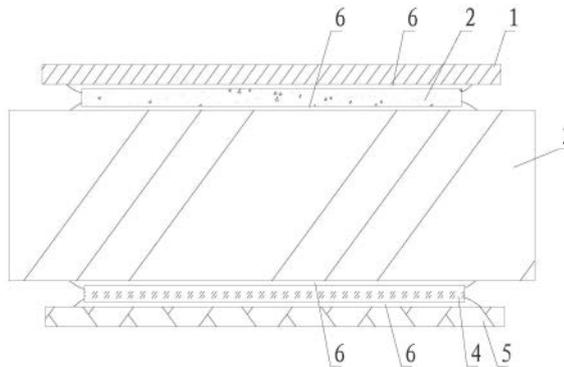
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种耐磨空间复合材料

(57) 摘要

本实用新型涉及空间布结构技术领域,具体涉及一种耐磨空间复合材料。该耐磨空间复合材料,包括由上至下依次中线对齐层叠的第一面膜层、第二面膜层、空间基布、第二底膜层和第一底膜层;所述第一面膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二面膜层的宽度;所述第一底膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二底膜层的宽度。该耐磨空间复合材料使得各层贴合所使用的糊剂在挤压时始终位于空间基布和面层之间,提高了生产效率和良品率。



1.一种耐磨空间复合材料,其特征在于,包括由上至下依次中线对齐层叠的第一面膜层、第二面膜层、空间基布、第二底膜层和第一底膜层;

所述第一面膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二面膜层的宽度;

所述第一底膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二底膜层的宽度。

2.根据权利要求1所述的耐磨空间复合材料,其特征在于,所述第一面膜层的宽度比第二面膜层的宽度宽20~30mm。

3.根据权利要求1所述的耐磨空间复合材料,其特征在于,所述第一底膜层的宽度比第二底膜层的宽度宽20~30mm。

4.根据权利要求1所述的耐磨空间复合材料,其特征在于,所述第二面膜层和第二底膜层的两面均设有糊剂层。

5.根据权利要求1所述的耐磨空间复合材料,其特征在于,所述空间基布的宽度大于第一面膜层和第一底膜层的宽度。

6.根据权利要求5所述的耐磨空间复合材料,其特征在于,所述空间基布的宽度比第一面膜层的宽度宽20~40mm。

7.根据权利要求5所述的耐磨空间复合材料,其特征在于,所述空间基布的宽度比第一底膜层的宽度宽20~40mm。

一种耐磨空间复合材料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及空间布结构技术领域,具体涉及一种耐磨空间复合材料。

背景技术

[0002] 空间布的结构包括中层的拉丝网布(空间基布)以及在拉丝网布层两面贴合的面膜层,面膜层可提高空间布表面的耐磨及耐弯折性能。贴合时,由于面膜层的宽度小于拉丝网布的宽度,位于两者之间的糊剂易被挤出污染拉丝层和贴合设备,影响空间布品质;还会降低空间布边缘的剥离强度,使得空间布的可用宽度减小,裁剪后不符合尺寸规格,降低产品良率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种边缘不溢胶的耐磨空间复合材料。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:一种耐磨空间复合材料,包括由上至下依次中线对齐层叠的第一面膜层、第二面膜层、空间基布、第二底膜层和第一底膜层;

[0005] 所述第一面膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二面膜层的宽度;

[0006] 所述第一底膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二底膜层的宽度。

[0007] 其中,所述第一面膜层的宽度比第二面膜层的宽度宽20~30mm。

[0008] 其中,所述第一底膜层的宽度比第二底膜层的宽度宽20~30mm。

[0009] 其中,所述第二面膜层和第二底膜层的两面均设有糊剂层。

[0010] 其中,所述空间基布的宽度大于第一面膜层和第一底膜层的宽度。

[0011] 其中,所述空间基布的宽度比第一面膜层的宽度宽20~40mm。

[0012] 其中,所述空间基布的宽度比第一底膜层的宽度宽20~40mm。

[0013] 本实用新型的有益效果在于:本实用新型的耐磨空间复合材料,在空间基布的两侧均依次设置中间层(第二面膜层和第二底膜层)和面层(第一面膜层和第一底膜层),空间基布和面层的宽度均大于中间层的宽度,使得各层贴合所使用的糊剂在挤压时始终位于空间基布和面层之间,防止糊剂从空间布的边缘溢出粘在设备上,进而避免了在加工过程中产生的粘料、烂边,以及需要经常停机擦拭大缸的问题;提高了生产效率和良品率。

附图说明

[0014] 图1所示为本实用新型的实施例一的耐磨空间复合材料的结构示意图。

[0015] 标号说明:

[0016] 1、第一面膜层;2、第二面膜层;3、空间基布;4、第二底膜层;5、第一底膜层;6、糊剂层。

具体实施方式

[0017] 为详细说明本实用新型的技术内容、所实现目的及效果,以下结合实施方式并配合附图予以说明。

[0018] 请参照图1,一种耐磨空间复合材料,包括由上至下依次中线对齐层叠的第一面膜层、第二面膜层、空间基布、第二底膜层和第一底膜层;

[0019] 第一面膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二面膜层的宽度;

[0020] 第一底膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二底膜层的宽度。

[0021] 从上述描述可知,本实用新型的有益效果在于:本实用新型的耐磨空间复合材料,由上至下依次中线对齐层叠第一面膜层、第二面膜层、空间基布、第二底膜层和第一底膜层,且第一面膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二面膜层的宽度;第一底膜层的宽度和空间基布的宽度均大于第二底膜层的宽度,使得各层贴合所使用的糊剂在挤压时始终位于空间基布、第一面膜层和第一底膜层之间。防止糊剂从空间布的边缘溢出粘在设备上,进而避免了在加工过程中产生的粘料、烂边,以及需要经常停机擦拭设备的问题,提高了生产效率;还避免了由于空间布边缘的剥离强度不足所造成的大量裁剪,使得可用的空间布符合尺寸规格,提高良品率。

[0022] 传统的采用单层的压延厚制膜进行贴合,压延厚制膜容易产气斑问题,在复合时气斑易受热转化成半穿孔,一些半穿孔较小或隐蔽,不易察觉,增加成品加工漏气风险;本实用新型在不降低原有克重的情况下改为两层贴膜,可避免压延厚制膜带来的气斑问题所形成的半穿孔异常,降低后道成品漏气风险。

[0023] 进一步地,第一面膜层的宽度比第二面膜层的宽度宽20~30mm。

[0024] 进一步地,第一底膜层的宽度比第二底膜层的宽度宽20~30mm。

[0025] 从上述描述可知,第一面膜层和第一底膜层的宽度过宽,导致生产成本升高;宽度过窄,无法完全遮盖被挤压的糊剂。

[0026] 进一步地,第二面膜层和第二底膜层的两面均设有糊剂层。

[0027] 从上述描述可知,在第二面膜层和第二底膜层的两面均涂满糊剂,可确保剥离强度,并避免小面积未上到糊或上糊太少引起剥离不足,导致成品充气时产生脱层现象。

[0028] 进一步地,空间基布的宽度大于第一面膜层和第一底膜层的宽度。

[0029] 从上述描述可知,空间基布的宽度大于第一面膜层和第一底膜层的宽度,一方面可防止膜受热后粘辊,导致机台清理麻烦;另一方面若膜宽度大于空间基布宽度,热合后面底膜粘合在一起,上下层网布难以分开,无法达到空间复合材料三维结构的效果。

[0030] 进一步地,空间基布的宽度比第一面膜层的宽度宽20~40mm。

[0031] 进一步地,空间基布的宽度比第一底膜层的宽度宽20~40mm。

[0032] 进一步地,第一面膜层、第二面膜层、第一底膜层和第二面膜层均为PVC材质。

[0033] 请参照图1,本实用新型的实施例一为:一种耐磨空间复合材料,包括由上至下依次中线对齐层叠的第一面膜层1、第二面膜层2、空间基布3、第二底膜层4和第一底膜层5,第二面膜层2和第二底膜层4的两面均设有糊剂层6;第一面膜层1的宽度为1880mm;第二面膜层2的宽度为1850mm;空间基布3的宽度为1920mm;第二底膜层4的宽度为1850mm;第一底膜层5的宽度为1870mm。

[0034] 综上所述,本实用新型提供的耐磨空间复合材料具有以下优势:

[0035] 1、通过特定的层结构和层宽度使得各层贴合所使用的糊剂在挤压时始终位于空间基布、第一面膜层和第一底膜层之间,避免了糊剂溢出产生的粘料、烂边和停机擦拭设备的问题,避免大量裁剪,提高了生产效率和良品率。

[0036] 2.本实用新型在不降低原有克重的情况下改为两层贴膜,可避免压延厚制膜带来的气斑问题所形成的半穿孔异常,降低后道成品漏气风险。。

[0037] 3.在第二面膜层和第二底膜层的两面均涂满糊剂,避免小面积未上到糊或上糊太少引起剥离不足,导致成品充气时产生脱层现象。

[0038] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等同变换,或直接或间接运用在相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

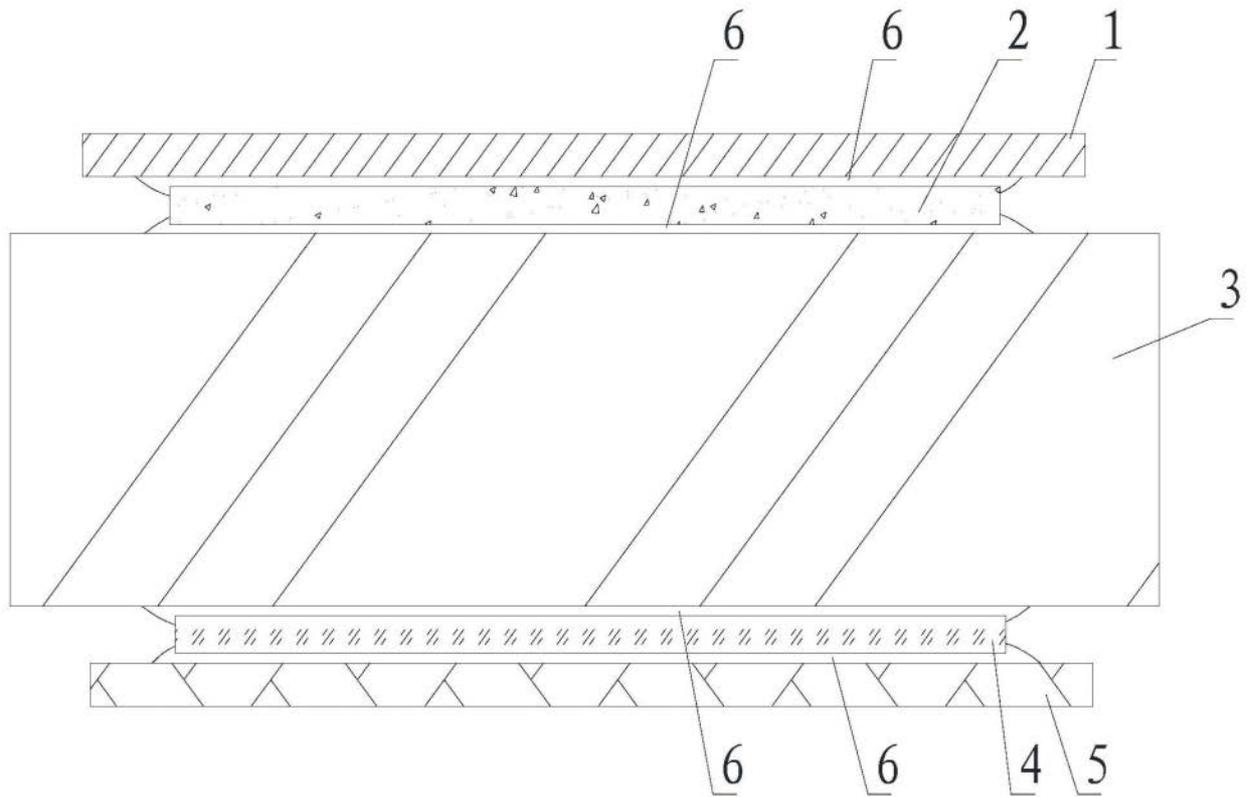


图1