(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211532952 U
(45)授权公告日 2020.09.22

(21)申请号 201921254170.7

(22)申请日 2019.08.05

(73)专利权人 郭赞兴
地址 中国台湾新北市三重区福德北路83号

(72)发明人 郭赞兴

(74)专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有限公司 35203
代理人 吴成开 徐勋夫

(51)Int.Cl.
A43B 17/14(2006.01)
B29C 51/14(2006.01)
B29C 51/08(2006.01)
B29L 31/50(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构

(57)摘要

本实用新型公开一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构，包括有弹性基层以及乳胶发泡层；该乳胶发泡层与弹性基层通过模具热压一体成型贴合固定在一起。通过将乳胶发泡层与弹性基层采用模具热压一体成型贴合固定在一起，利用弹性基层使得本产品具有弹性海绵的柔软与包覆性，利用乳胶发泡层使得本产品具有弹性的底部支撑力，也有效减少乳胶发泡材料的用量，亦即减轻成品鞋垫的重量，也达到加强与脚底接触面的触感。



CN 211532952 U

1.一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构,其特征在于:包括有弹性基层以及乳胶发泡层;该乳胶发泡层与弹性基层通过模具热压一体成型贴合固定在一起,所述乳胶发泡层采用的乳胶发泡材料是由液态乳胶合成且经过加热风干后呈现未熟化状态并可以手轻取的乳胶材料,所述弹性基层采用的弹性材料为热塑性材料或非热塑性材料。

2.根据权利要求1所述的一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构,其特征在于:所述弹性基层贴合在乳胶发泡层上表面、下表面或者上下表面上。

一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞋垫领域技术，尤其是指一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构。

背景技术

[0002] 鞋垫大量应用于制鞋业、保健、特殊功用；一般分为制鞋业应用型鞋厂应用型鞋垫和市场商品型两种模式。制鞋业应用的鞋垫主要是配合鞋子大底、中底、做出相应的型体；按照楦底板或者面板制作尺码板，并制作出相应的形状。市场商品型鞋垫主要是把鞋垫直接作为一种商品出售，由开发师设计，在市场上流通的产品。

[0003] 目前，市面上出现有热压型乳胶鞋垫，其工艺特点为将未熟化的乳胶海绵经由热压定型成鞋垫，热压型乳胶鞋垫特有的弹性与扎实感是其最大特色，虽然它具有透气性但相比PU开孔发泡材料的透气效果仍有相当差距，或者说想要有弹性泡棉的柔软与包覆性，又要有弹性的底部支撑力，目前的鞋垫无法同时达到两种效果。因此，有必要对目前的鞋垫进行改进。

实用新型内容

[0004] 有鉴于此，本实用新型针对现有技术存在之缺失，其主要目的是提供一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构，其既有弹性泡棉的柔软与包覆性，又有弹性的底部支撑力。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型采用如下之技术方案：

[0006] 一种减重并可改变触感的一次成型乳胶鞋垫结构，包括有弹性基层以及乳胶发泡层；该乳胶发泡层与弹性基层通过模具热压一体成型贴合固定在一起。

[0007] 作为一种优选方案，所述乳胶发泡层采用的乳胶发泡材料是由液态乳胶合成且经过加热风干后呈现未熟化状态并可以手轻取的乳胶材料。

[0008] 作为一种优选方案，所述弹性基层采用的弹性材料为热塑性材料或非热塑性材料。

[0009] 作为一种优选方案，所述弹性基层贴合在乳胶发泡层上表面、下表面或者上下表面上。

[0010] 本实用新型与现有技术相比具有明显的优点和有益效果，具体而言，由上述技术方案可知：

[0011] 通过将乳胶发泡层与弹性基层采用模具热压一体成型贴合固定在一起，利用弹性基层使得本产品具有弹性海绵的柔软与包覆性，利用乳胶发泡层使得本产品具有弹性的底部支撑力，也有效减少乳胶发泡材料的用量，亦即减轻成品鞋垫的重量，也达到加强与脚底接触面的触感。

[0012] 为更清楚地阐述本实用新型的结构特征和功效，下面结合附图与具体实施例来对本实用新型进行详细说明。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型之较佳实施例的截面示意图；

[0014] 图2是本实用新型之较佳实施例中模具热压成型的截面示意图。

[0015] 附图标识说明：

[0016] 10、弹性基层 20、乳胶发泡层

[0017] 30、模具 31、下模

[0018] 32、上模 301、模腔。

具体实施方式

[0019] 请参照图1所示，其显示出了本实用新型之较佳实施例的具体结构，包括有弹性基层10以及乳胶发泡层20。

[0020] 该乳胶发泡层20与弹性基层10通过模具30热压一体成型贴合固定在一起。所述弹性基层10采用的弹性材料为热塑性材料或非热塑性材料，并且，所述弹性基层10贴合在乳胶发泡层20上表面、下表面或者上下表面上，在本实施例中，弹性基层10贴合在乳胶发泡层20的上表面，不以为限；所述乳胶发泡层20采用的乳胶发泡材料是由液态乳胶合成且经过加热风干后呈现未熟化状态并可以手轻取的乳胶材料。

[0021] 详述本实施例的制作过程如下：

[0022] 首先，将液态的乳胶适当加热及风干，形成尚未熟化的乳胶发泡材料，然后，将尚未熟化的乳胶发泡材料贴覆在弹性基层10的表面上形成尚未熟化的乳胶发泡层20，接着，将贴合在一起的弹性基层10和尚未熟化的乳胶发泡层20放入模具30之下模31的模腔301中，然后上模32与下模31合模进行热压成型，成型后，将上模32与下模31分离并取出成品即可，有效减少乳胶发泡材料的用量，亦即减轻成品鞋垫的重量，也达到加强与脚底接触面的触感。

[0023] 本实用新型的设计重点在于：通过将乳胶发泡层与弹性基层采用模具热压一体成型贴合固定在一起，利用弹性基层使得本产品具有弹性海绵的柔软与包覆性，利用乳胶发泡层使得本产品具有弹性的底部支撑力，也有效减少乳胶发泡材料的用量，亦即减轻成品鞋垫的重量，也达到加强与脚底接触面的触感。

[0024] 以上所述，仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型的技术范围作任何限制，故凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

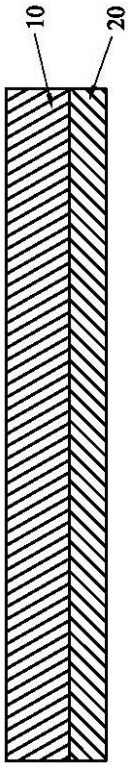


图1

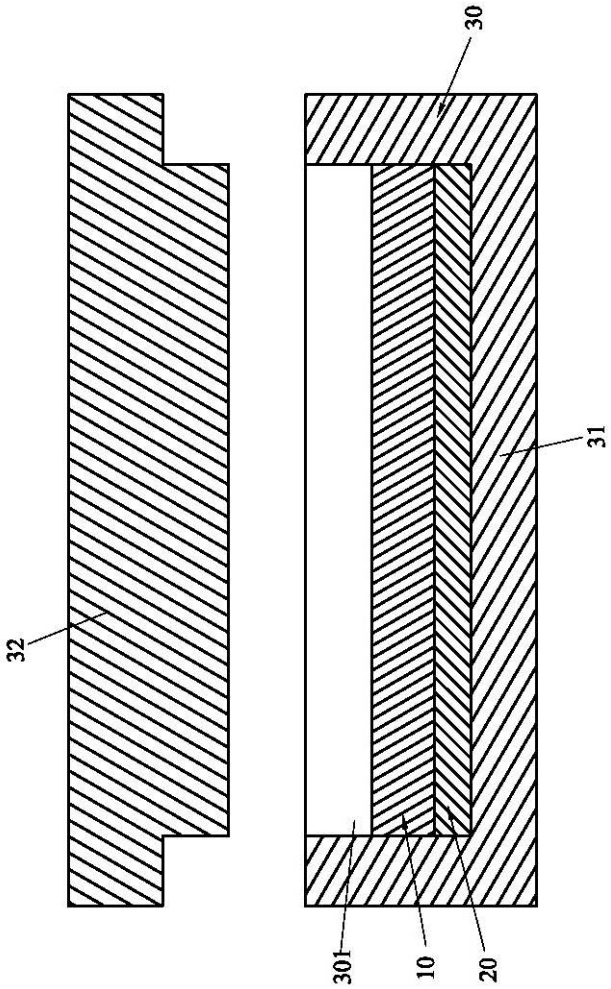


图2