



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213973011 U

(45) 授权公告日 2021.08.17

(21) 申请号 202022567336.X

B32B 27/28 (2006.01)

(22) 申请日 2020.11.09

B32B 27/12 (2006.01)

(73) 专利权人 苏州豪茂包装制品有限公司

B32B 9/00 (2006.01)

地址 215400 江苏省苏州市太仓市陆渡镇
三港村4幢

B32B 9/04 (2006.01)

B32B 25/08 (2006.01)

B32B 33/00 (2006.01)

(72) 发明人 赵茂林 熊小莉

G09F 3/02 (2006.01)

(74) 专利代理机构 合肥华利知识产权代理事务
所(普通合伙) 34170

G09F 3/10 (2006.01)

代理人 蒋玉娇

(51) Int.Cl.

B32B 27/38 (2006.01)

B32B 27/08 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

B32B 27/30 (2006.01)

B32B 7/12 (2006.01)

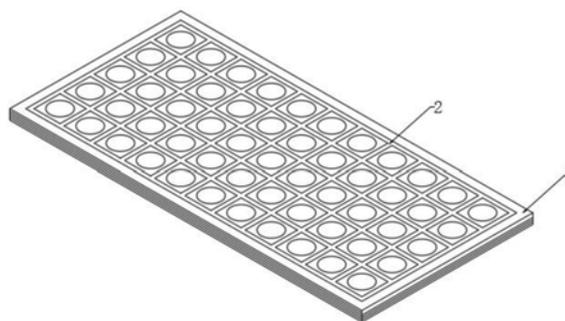
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种耐磨型不干胶标签

(57) 摘要

本实用新型公开了一种耐磨型不干胶标签,包括底纸本体和标签本体,所述底纸本体与标签本体之间设有胶粘层,所述标签本体包括有第一耐磨层,所述第一耐磨层的底部粘接有荧光层,所述荧光层的一侧粘接有第一防水层,所述第一防水层的底部粘接有基材层,所述基材层的底端粘接有第二防水层,所述第二防水层的底端粘接有隔热层,所述隔热层的底端粘接有第二耐磨层。本实用新型通过由改性环氧树脂材料制成的第一耐磨层以及聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种制成的第二耐磨层,有效的提高不干胶的耐磨性,通过由PET聚酯薄膜材质制成的第一防水层以及由防水保护膜材质制成的第二防水层的作用,有效的提高不干胶标签的防水性能。



1. 一种耐磨型不干胶标签,包括底纸本体(1)和标签本体(2),其特征在于:所述标签本体(2)的顶部设有多个粘贴纸区(4),所述底纸本体(1)与标签本体(2)之间设有胶粘层(3),所述底纸本体(1)的顶端表面通过胶粘层(3)与标签本体(2)的底端表面粘结固定,所述标签本体(2)包括有第一耐磨层(5),所述第一耐磨层(5)的底部粘接有荧光层(6),所述荧光层(6)远离第一耐磨层(5)的一侧粘接有第一防水层(7),所述第一防水层(7)的底部粘接有基材层(8),所述基材层(8)的底端粘接有第二防水层(9),所述第二防水层(9)的底端粘接有隔热层(10),所述隔热层(10)的底端粘接有第二耐磨层(11),所述第二耐磨层(11)与胶粘层(3)相粘接。

2. 根据权利要求1所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述胶粘层(3)由压敏胶材料制成,所述胶粘层(3)的厚度为0.5mm。

3. 根据权利要求1所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述第一耐磨层(5)由改性环氧树脂材料制成,所述第二耐磨层(11)的材质为聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种。

4. 根据权利要求1所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述荧光层(6)由荧光涂料喷涂制成,所述隔热层(10)由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成。

5. 根据权利要求1所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述第一防水层(7)由PET聚酯薄膜材质制成,所述第二防水层(9)由防水保护膜材质制成。

6. 根据权利要求1所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述底纸本体(1)包括有与胶粘层(3)相粘接的加强层(12),所述加强层(12)远离胶粘层(3)的一侧连接有透明橡胶层(13),所述透明橡胶层(13)的底端粘接有抗撕裂层(14)。

7. 根据权利要求6所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述加强层(12)由聚甲醇树脂材质制成,所述抗撕裂层(14)由碳化硅纤维材质制成。

8. 根据权利要求7所述的一种耐磨型不干胶标签,其特征在于:所述透明橡胶层(13)从上到下依次由第一粘接层(15)、第一透明橡胶(16)、第二粘接层(17)和第二透明橡胶(18)组成,所述第一粘接层(15)的顶部与加强层(12)的底部相粘接,所述第二透明橡胶(18)的底部与抗撕裂层(14)的顶部相粘接。

一种耐磨型不干胶标签

技术领域

[0001] 本实用新型涉及不干胶标签技术领域,具体涉及一种耐磨型不干胶标签。

背景技术

[0002] 不干胶标签同传统的标签具有不用刷胶、不用浆糊、不用蘸水、无污染、节省贴标时间等优点,应用范围广,方便快捷。不干胶是一种材料,也叫自粘标签材料以纸张、薄膜或其它特种材料为面料,背面涂有胶粘剂,以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料。并经印刷、模切等加工后成为成品标签。

[0003] 不干胶标签是标签领域中常见的一种,现有的不干胶标签的材质通常是纸质的,纸质标签在使用时容易破损,在长时间使用后容易变色,褪色的现象,进而导致现有的标签使用寿命短,降低了标签的实用性。

[0004] 因此,发明一种耐磨型不干胶标签来解决上述问题很有必要。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种耐磨型不干胶标签,通过由改性环氧树脂材料制成的第一耐磨层以及聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种制成的第二耐磨层,能够有效的提高不干胶的耐磨性,通过由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成的隔热层,从而能够有效的使得不干胶标签在受到高温时,不会把热量传到胶粘层等胶黏剂,防止胶黏剂干化,从而保证不干胶标签的粘贴牢靠,通过由PET聚酯薄膜材质制成的第一防水层以及由防水防护膜材质制成的第二防水层的作用,从而能够有效的提高不干胶标签的防水性能,以解决技术中的上述不足之处。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种耐磨型不干胶标签,包括底纸本体和标签本体,所述标签本体的顶部设有多个粘贴纸区,所述底纸本体与标签本体之间设有胶粘层,所述底纸本体的顶端表面通过胶粘层与标签本体的底端表面粘结固定,所述标签本体包括有第一耐磨层,所述第一耐磨层的底部粘接有荧光层,所述荧光层远离第一耐磨层的一侧粘接有第一防水层,所述第一防水层的底部粘接有基材层,所述基材层的底端粘接有第二防水层,所述第二防水层的底端粘接有隔热层,所述隔热层的底端粘接有第二耐磨层,所述第二耐磨层与胶粘层相粘接。

[0007] 优选的,所述胶粘层由压敏胶材料制成,所述胶粘层的厚度为0.5mm。

[0008] 优选的,所述第一耐磨层由改性环氧树脂材料制成,所述第二耐磨层的材质为聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种。

[0009] 优选的,所述荧光层由荧光涂料喷涂制成,所述隔热层由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成。

[0010] 优选的,所述第一防水层由PET聚酯薄膜材质制成,所述第二防水层由防水防护膜材质制成。

[0011] 优选的,所述底纸本体包括有与胶粘层相粘接的加强层,所述加强层远离胶粘层

的一侧连接有透明橡胶层,所述透明橡胶层的底端粘接有抗撕裂层。

[0012] 优选的,所述加强层由聚甲醇树脂材质制成,所述抗撕裂层由碳化硅纤维材质制成。

[0013] 优选的,所述透明橡胶层从上到下依次由第一粘接层、第一透明橡胶、第二粘接层和第二透明橡胶组成,所述第一粘接层的顶部与加强层的底部相粘接,所述第二透明橡胶的底部与抗撕裂层的顶部相粘接。

[0014] 在上述技术方案中,本实用新型提供的技术效果和优点:

[0015] 通过由改性环氧树脂材料制成的第一耐磨层以及聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种制成的第二耐磨层,能够有效的提高不干胶的耐磨性,通过由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成的隔热层,从而能够有效的使得不干胶标签在受到高温时,不会把热量传到胶黏层等胶黏剂,防止胶黏剂干化,从而保证不干胶标签的粘贴牢靠,通过由PET聚酯薄膜材质制成的第一防水层以及由防水防护膜材质制成的第二防水层的作用,从而能够有效的提高不干胶标签的防水性能。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本申请实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型中记载的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0017] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型的底纸本体和标签本体拆分示意图;

[0019] 图3为本实用新型的标签本体结构组成示意图;

[0020] 图4为本实用新型的底纸本体结构组成示意图;

[0021] 图5为本实用新型的透明橡胶层结构组成示意图。

[0022] 附图标记说明:

[0023] 1、底纸本体;2、标签本体;3、胶粘层;4、粘贴纸区;5、第一耐磨层;6、荧光层;7、第一防水层;8、基材层;9、第二防水层;10、隔热层;11、第二耐磨层;12、加强层;13、透明橡胶层;14、抗撕裂层;15、第一粘接层;16、第一透明橡胶;17、第二粘接层;18、第二透明橡胶。

具体实施方式

[0024] 为了使本领域的技术人员更好地理解本实用新型的技术方案,下面将结合附图对本实用新型作进一步的详细介绍。

[0025] 本实用新型提供了一种耐磨型不干胶标签,包括底纸本体1和标签本体2,所述标签本体2的顶部设有多个粘贴纸区4,所述底纸本体1与标签本体2之间设有胶粘层3,所述底纸本体1的顶端表面通过胶粘层3与标签本体2的底端表面粘结固定,所述标签本体2包括有第一耐磨层5,所述第一耐磨层5的底部粘接有荧光层6,所述荧光层6远离第一耐磨层5的一侧粘接有第一防水层7,所述第一防水层7的底部粘接有基材层8,所述基材层8的底端粘接有第二防水层9,所述第二防水层9的底端粘接有隔热层10,所述隔热层10的底端粘接有第二耐磨层11,所述第二耐磨层11与胶粘层3相粘接。

[0026] 进一步的,在上述技术方案中,所述胶粘层3由压敏胶材料制成,所述胶粘层3的厚

度为0.5mm。

[0027] 进一步的,在上述技术方案中,所述第一耐磨层5由改性环氧树脂材料制成,所述第二耐磨层11的材质为聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种,通过由改性环氧树脂材料制成的第一耐磨层5以及聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种制成的第二耐磨层11,从而能够有效的提高不干胶的耐磨性。

[0028] 进一步的,在上述技术方案中,所述荧光层6由荧光涂料喷涂制成,所述隔热层10由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成,通过由荧光涂料喷涂制成的荧光层6,从而能够有效的在夜间使用不干胶标签时,使得不干胶标签的表面能够自动发光,增强了夜间使用时的视觉效果,通过由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成的隔热层10,从而能够有效的使得不干胶标签在受到高温时,不会把热量传到胶粘层3等胶黏剂,防止胶黏剂干化,从而保证不干胶标签的粘贴牢靠。

[0029] 进一步的,在上述技术方案中,所述底纸本体1包括有与胶粘层3相粘接的加强层12,所述加强层12远离胶粘层3的一侧连接有透明橡胶层13,所述透明橡胶层13的底端粘接有抗撕裂层14。

[0030] 进一步的,在上述技术方案中,所述第一防水层7由PET聚酯薄膜材质制成,所述第二防水层9由防水保护膜材质制成。

[0031] 进一步的,在上述技术方案中,所述加强层12由聚甲醇树脂材质制成,所述抗撕裂层14由碳化硅纤维材质制成,通过由聚甲醇树脂材质制成的加强层12以及由碳化硅纤维材质制成的抗撕裂层14,从而能够有效的提高不干胶标签的耐受性和抗撕裂性。

[0032] 进一步的,在上述技术方案中,所述透明橡胶层13从上到下依次由第一粘接层15、第一透明橡胶16、第二粘接层17和第二透明橡胶18组成,所述第一粘接层15的顶部与加强层12的底部相粘接,所述第二透明橡胶18的底部与抗撕裂层14的顶部相粘接。

[0033] 本实用工作原理:

[0034] 参照说明书附图1-5,通过由改性环氧树脂材料制成的第一耐磨层5以及聚碳酸酯树脂和聚苯乙烯树脂的任意一种制成的第二耐磨层11,能够有效的提高不干胶的耐磨性,通过由镀铝聚酰亚胺薄膜材质制成的隔热层10,从而能够有效的使得不干胶标签在受到高温时,不会把热量传到胶粘层3等胶黏剂,防止胶黏剂干化,从而保证不干胶标签的粘贴牢靠,通过由PET聚酯薄膜材质制成的第一防水层7以及由防水保护膜材质制成的第二防水层9的作用,从而能够有效的提高不干胶标签的防水性能。

[0035] 以上只通过说明的方式描述了本实用新型的某些示范性实施例,毋庸置疑,对于本领域的普通技术人员,在不偏离本实用新型的精神和范围的情况下,可以用各种不同的方式对所描述的实施例进行修正。因此,上述附图和描述在本质上是说明性的,不应理解为对本实用新型权利要求保护范围的限制。

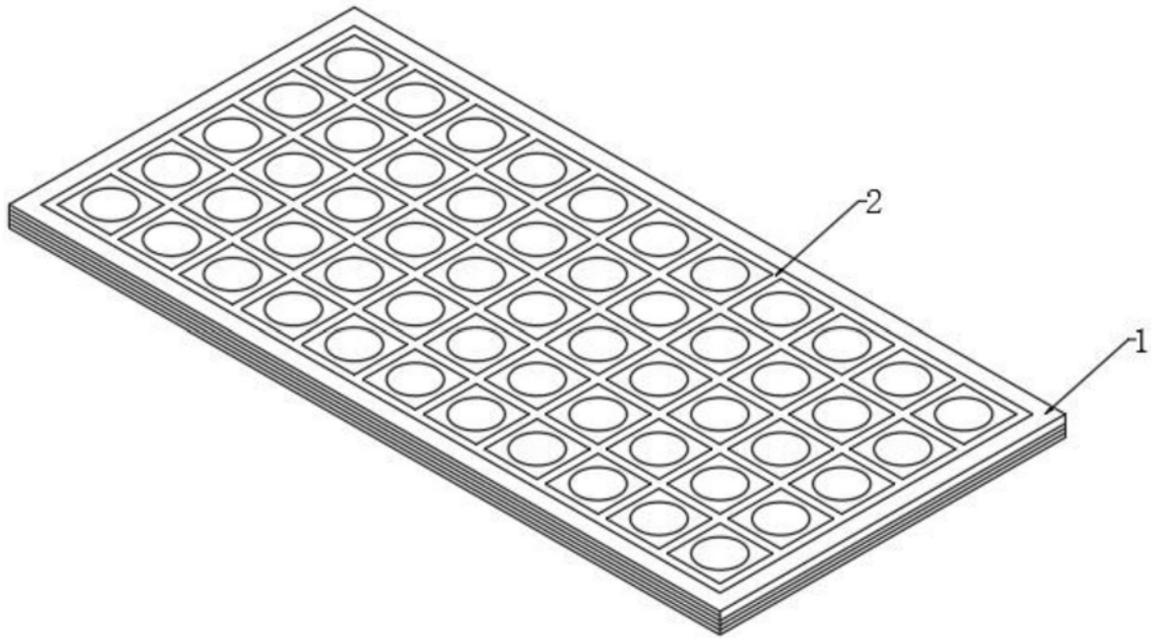


图1

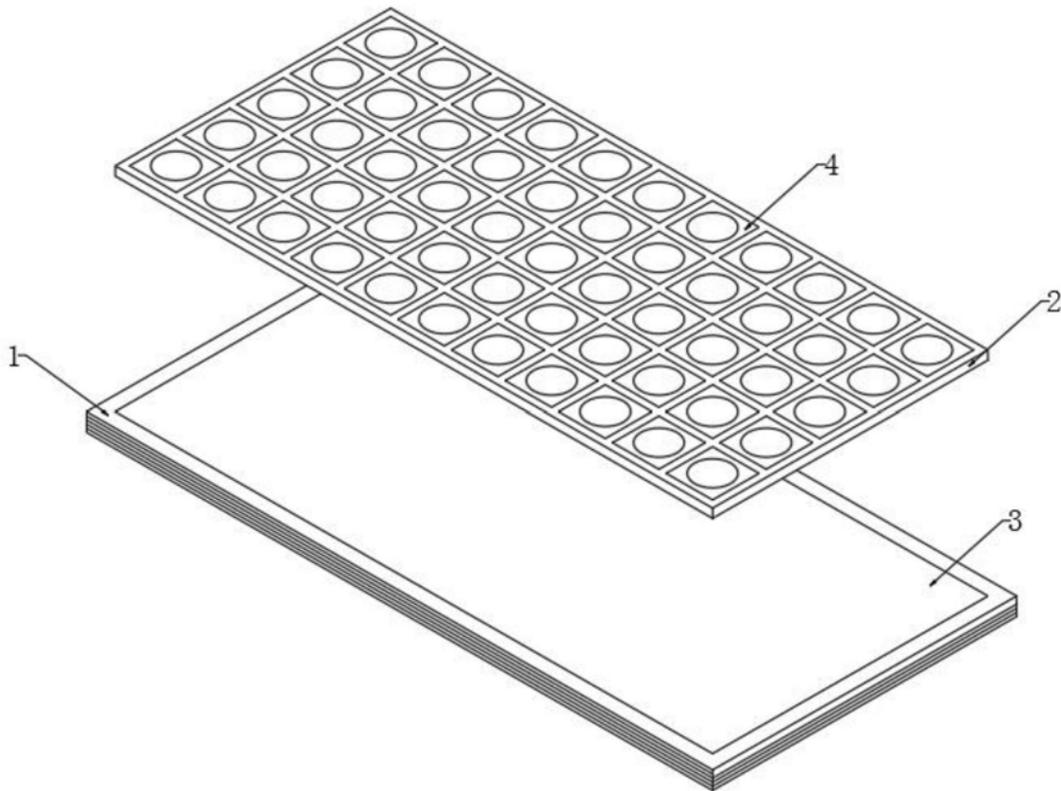


图2

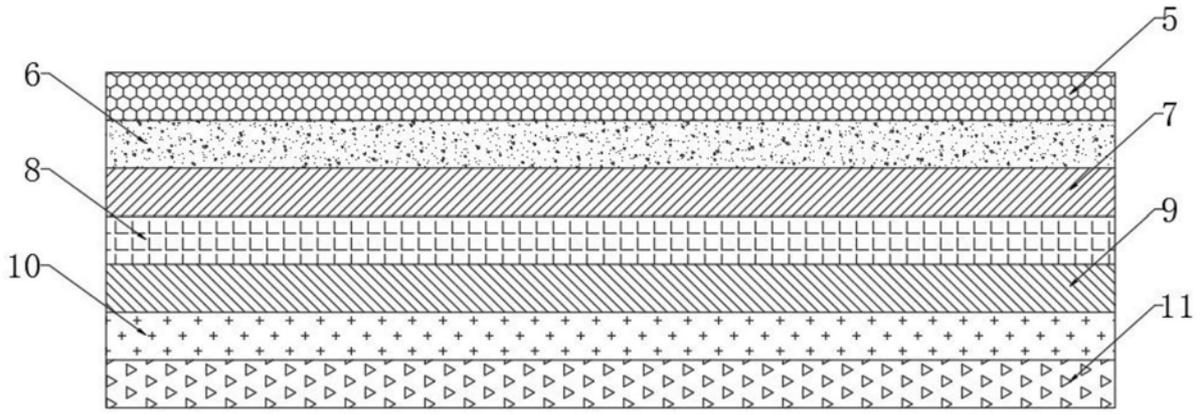


图3

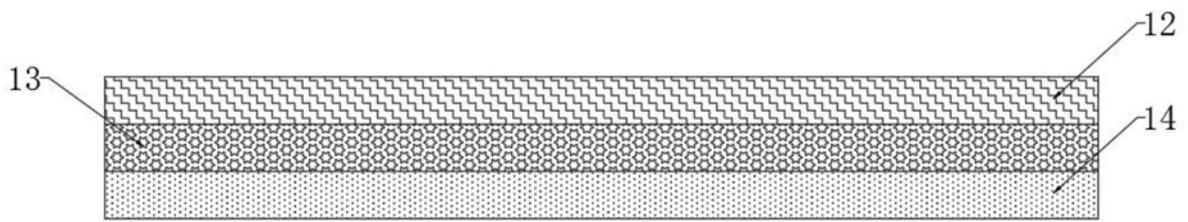


图4

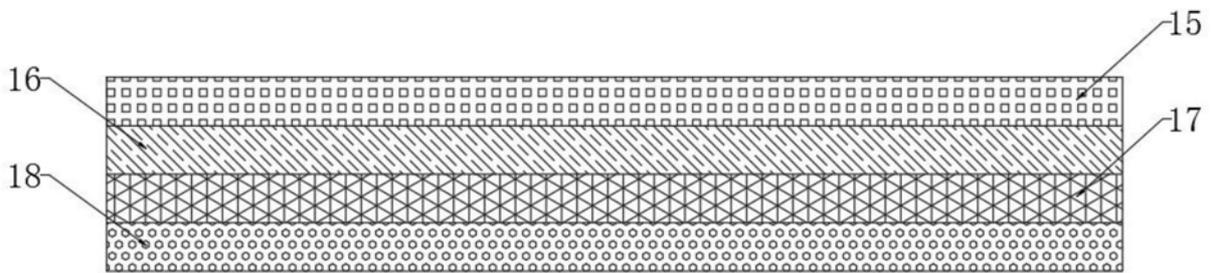


图5