



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202156091 U

(45) 授权公告日 2012. 03. 07

(21) 申请号 201120261250. 2

(22) 申请日 2011. 07. 22

(73) 专利权人 江苏爱拍乐文化用品有限公司

地址 214150 江苏省无锡市宜兴市官林工业
集中区

(72) 发明人 王军林 胡振

(74) 专利代理机构 江苏圣典律师事务所 32237

代理人 贺翔

(51) Int. Cl.

B32B 27/10 (2006. 01)

B32B 27/36 (2006. 01)

B32B 7/12 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

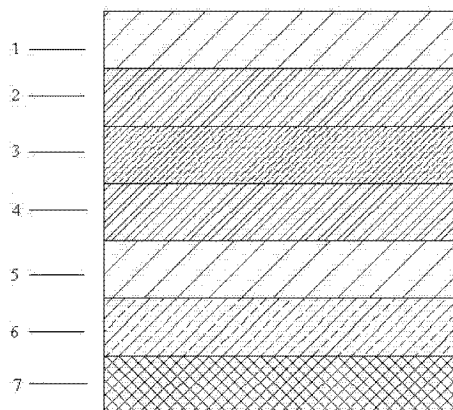
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种背胶膜的结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种表面防护性能好, 印刷品的图文色彩效果和清晰程度高, 使用时不会出现气泡, 且方便性和可操控性好的背胶膜结构, 该背胶膜从正面到背面共分为七层, 依次为第一透明聚酯薄膜层, 第一 EVA 热熔胶层, 印刷纸、第二 EVA 热熔胶层, 第二透明聚酯薄膜层, 胶粘剂层以及涂硅保护纸。



1. 一种背胶膜的结构,其特征在于从背胶膜的正面到背面共分为七层,依次为第一透明聚酯薄膜层(1),第一 EVA 热熔胶层(2),印刷纸(3)、第二 EVA 热熔胶层(4),第二透明聚酯薄膜层(5),胶粘剂层(6)以及涂硅保护纸(7)。

2. 根据权利要求 1 所述的背胶膜的结构,其特征在于第一透明聚酯薄膜层(1)和第二透明聚酯薄膜层(5)厚度为 25~100 微米。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的背胶膜的结构,其特征在于第一 EVA 热熔胶层(2)和第二 EVA 热熔胶层(4)厚度为 20~50 微米。

4. 根据权利要求 1 或 2 所述的背胶膜的结构,其特征在于胶粘剂层(6)厚度为 12~25 微米。

5. 根据权利要求 1 或 2 所述的背胶膜的结构,其特征在于涂硅保护纸(7)的克重为 80~130g。

一种背胶膜的结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种背胶膜,如警示广告贴、包装贴膜、不干胶贴、随心贴等贴膜,具体是一种背胶膜的结构。

背景技术

[0002] 广告作为一种大众媒介方式已经渗透到生活的方方面面,其中,各种形式的户外广告出现在了公众场合的每一个角落,作为户外广告一种重要形式,平面贴膜是一种比较常见的广告形式。与此同时,生活环境总伴随着未知或突发事件,会给人类带来困惑甚至危险。为了防止这样的不良事件发生,在陌生或有潜在危险的场合也需要张贴一些提示图文来警告或指导人类的一些行为。此外,包装贴膜、不干胶贴、随心贴等贴膜也是日常生活中的常用品。

[0003] 现有技术用于提示的张贴产品有不干胶、平面铭牌和传统标签等,其中:

[0004] 1. 不干胶:一种以纸张或薄膜为面料,背面涂有胶粘剂,以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料。缺点是面料印刷后如不覆盖保护膜很容易褪色、刮伤等表面伤害;但添加保护膜后会降低印刷图文的色彩饱和度,图文稍显黯淡。薄膜不干胶偏软,使用时胶面容易有空气残留导致平贴时有气泡影响美观。

[0005] 2. 平面铭牌:主要是用铝合金材料制做,其面上的颜色并非油漆,而是通过阳极氧化后,染上去的颜色,根据工艺方法不同,可以是单色的,也可以是2-3种颜色。缺点是时间一长卡片表面容易出现褪色、泛痕等现象,较薄膜相比价格偏高。

[0006] 3. 传统标签:用纸张或薄膜直接印刷,使用时需要辅助刷胶。缺点:使用过程会有污染、贴标时间长,不太方便快捷。

实用新型内容

[0007] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种表面防护性能好,中间印刷品的图文色彩效果和清晰程度高,使用时不会出现气泡,且方便性和可操控性好的背胶膜结构。

[0008] 本实用新型的背胶膜的结构,从背胶膜的正面到背面共分为七层,依次为第一透明聚酯薄膜层,第一EVA热熔胶层,印刷纸、第二EVA热熔胶层,第二透明聚酯薄膜层,胶粘剂层以及涂硅保护纸。

[0009] 上述第一透明聚酯薄膜层和第二透明聚酯薄膜层厚度为25~100微米。

[0010] 上述第一EVA热熔胶层和第二EVA热熔胶层厚度为20~50微米。

[0011] 上述胶粘剂层厚度为12~25微米。涂硅保护纸的克重为80~130g。

[0012] 本实用新型与现有技术比较具有以下优点:

[0013] 1. 从整体结构与不干胶比较,背胶膜由两层聚酯薄膜做保护,不起软,在贴合的过程中不会一产生气泡,保护层可以防水,防刮伤和防涂改等表面伤害。

[0014] 2. 从操作性与传统标签比较,背胶膜不需要辅助刷胶,随用随贴,使用方便,节省时间,对环境无污染。

[0015] 3. 从使用控制性与不干胶、铭牌比较,现有技术对印刷工艺和印刷设备有较高的要求,单独的一类印刷品也需要工业化的大批量生产,客户的选择有局限性。背胶膜使用的印刷品可由客户自主创意和设计,只需要普通的打印机打印,即可随印随封,是一款可由客户自主操控型的产品,在产品热封后还能对印刷品起到增透的效果,大大提高了印刷图文的美观和清晰程度。

附图说明

[0016] 图 1 是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0017] 如图 1 所示,本实用新型的背胶膜的结构,从正面到背面共分为七层,依次为第一透明聚酯薄膜层 1,第一 EVA 热熔胶层 2,印刷纸 3、第二 EVA 热熔胶层 4,第二透明聚酯薄膜层 5,胶粘剂层 6 以及涂硅保护纸 7。其中第一透明聚酯薄膜层 1 和第二透明聚酯薄膜层 5 厚度为 25~100 微米,用作产品的保护层。第一 EVA 热熔胶层 2 和第二 EVA 热熔胶层 4 厚度为 20~50 微米,这两层的上侧烫边使预涂膜粘合在一起,使用时把印刷纸 3 放置在两层 EVA 热熔胶层的中间。胶粘剂层 6 厚度为 12~25 微米,用于产品的平面张贴。涂硅保护纸 7 的克重为 80~130g,用于保护胶粘剂。

[0018] 上述背胶膜的制备方法,包括以下步骤:

[0019] 1) 面材采用透明聚酯薄膜,通过挤出流延工艺在透明聚酯薄膜表面涂覆 EVA 热熔胶形成预涂膜。

[0020] 2) 将预涂膜通过干式复合工艺在预涂膜的聚酯面涂布胶粘剂,干燥后与涂硅保护纸背压形成背胶预涂膜。

[0021] 3) 将预涂膜和背胶预涂膜的 EVA 热熔胶面上上下对合复卷,最后通过分切、烫边、倒角形成背胶膜。

[0022] 4) 将步骤 3) 制备的背胶膜平放,掀起未烫边的一端放入印刷纸,把塑封机的加热至 110℃~130℃,把背胶膜放入塑封机过塑定型即得成品。

[0023] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以作出若干改进,这些改进也应视为本实用新型的保护范围。

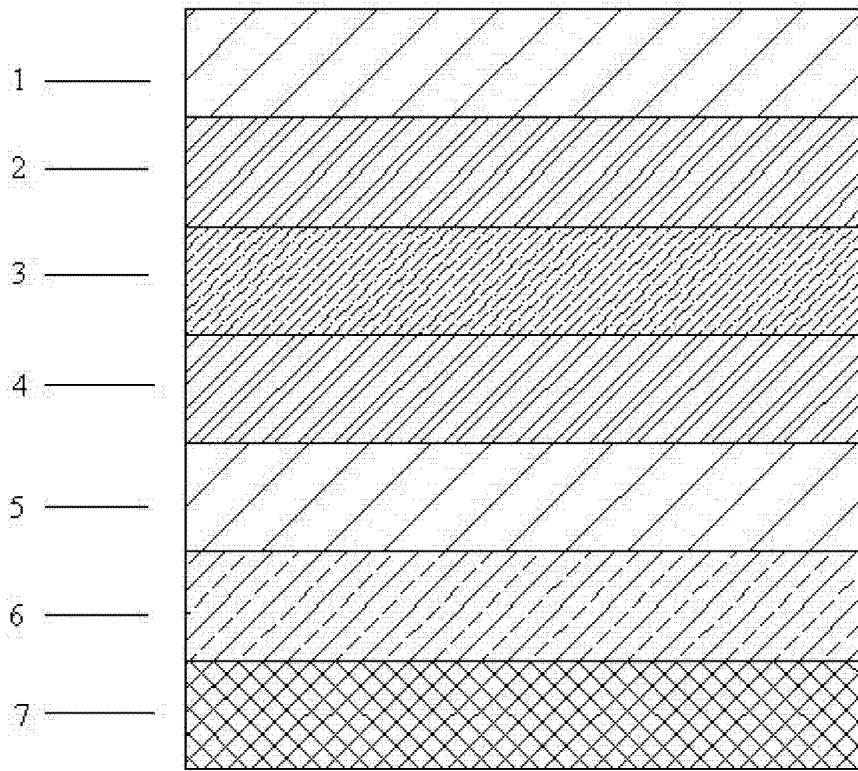


图 1