



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215397964 U

(45) 授权公告日 2022. 01. 04

(21) 申请号 202022574914.2

(22) 申请日 2020.11.10

(73) 专利权人 深圳市钧合通德科技有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井街
道民主九九工业城福源厂新厂房A区C
栋三楼东面

(72) 发明人 任宪德

(74) 专利代理机构 广东中科华海知识产权代理
有限公司 44668

代理人 常洁

(51) Int.Cl.

B44C 3/02 (2006.01)

B44C 1/17 (2006.01)

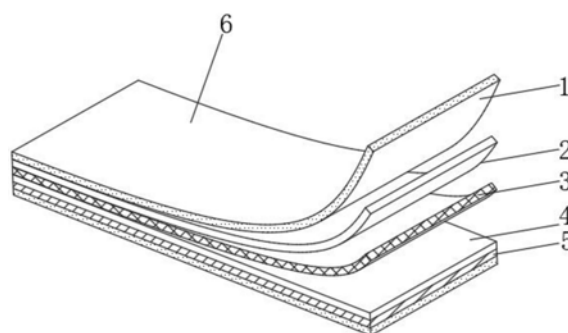
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种金属UV转印3D结构装饰

(57) 摘要

本实用新型提供一种金属UV转印3D结构装饰,涉及金属装饰片领域,包括装饰片本体,所述装饰片本体依次包括金属层、UV转印层、电镀层、着色保护层,且金属层、UV转印层、电镀层、着色保护层之间相互贴合,所述金属层和着色保护层表面均设有保护膜,且保护膜分别和金属层、着色保护层之间相互贴合,所述金属层、UV转印层、电镀层和着色保护层通过冲压形成装饰片本体。装饰片本体的金属层、UV转印层等通过冲压的工序形成所需的形状结构,并且可以进行多种着色,极大丰富了金属装饰件的外观效果,加上冲压工序使装饰片更有结构层次感。



1. 一种金属UV转印3D结构装饰,包括装饰片本体(6),其特征在于:所述装饰片本体(6)依次包括金属层(2)、UV转印层(3)、电镀层(4)、着色保护层(5),且金属层(2)、UV转印层(3)、电镀层(4)、着色保护层(5)之间相互贴合,所述金属层(2)和着色保护层(5)表面均设有保护膜(1),且保护膜(1)分别和金属层(2)、着色保护层(5)相互贴合。

2. 根据权利要求1所述的一种金属UV转印3D结构装饰,其特征在于:所述金属层(2)采用0.2-1.0mm的铝板,0.05-0.3mm的不锈钢,0.05-0.3mm的钛板。

3. 根据权利要求1所述的一种金属UV转印3D结构装饰,其特征在于:所述金属层(2)表面进行UV转印,且UV转印层(3)的微纹理图案的厚度为5 μ m。

4. 根据权利要求1所述的一种金属UV转印3D结构装饰,其特征在于:所述UV转印层(3)表面真空镀膜的色彩效果形成电镀层(4),且电镀层(4)的厚度为1 μ m。

5. 根据权利要求1所述的一种金属UV转印3D结构装饰,其特征在于:所述着色保护层(5)的厚度为5-8 μ m。

一种金属UV转印3D结构装饰

技术领域

[0001] 本实用新型涉及金属装饰片技术领域,尤其涉及一种金属UV转印3D结构装饰。

背景技术

[0002] UV转印又称UV灌注工艺或UV披覆工艺,它利用UV转印胶水与金属不粘的特性,用模具将各种立体效果通过UV转印工艺转移到PET(聚对苯二甲酸乙二酯)或PC(聚碳酸酯)片材上。对于许多产品的表面效果处理,尤其在如手机等对表面处理效果要求较高的产品中,UV转印工艺已从根本上取代了传统的注塑成型工艺。

[0003] 传统的装饰片工艺做出的装饰片美观度不够,并且工艺手段不能有很好的层次感,着色工艺不够成熟。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种金属UV转印3D结构装饰。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种金属UV转印3D结构装饰,包括装饰片本体,所述装饰片本体依次包括金属层、UV转印层、电镀层、着色保护层,且金属层、UV转印层、电镀层、着色保护层之间相互贴合,所述金属层和着色保护层表面均设有保护膜,且保护膜分别和金属层、着色保护层之间相互贴合。

[0006] 优选的,所述金属层可采用0.2-1.0mm的铝板,0.05-0.3mm的不锈钢,0.05-0.3mm的钛板。

[0007] 优选的,所述金属层表面进行UV转印,且UV转印层的微纹理图案的厚度为5 μ m。

[0008] 优选的,所述UV转印层表面真空镀膜的彩色效果形成电镀层,且电镀层的厚度为1 μ m。

[0009] 优选的,所述着色保护层的厚度为5-8 μ m。

[0010] 有益效果

[0011] 本实用新型中,装饰片本体通过冲压的工序形成所需的形状结构,这种装饰片本体表面可以转印纹理结构,并且可以进行多种着色,极大丰富了金属装饰件的外观效果,加上冲压工序使装饰片更有结构层次感。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型的剖视图。

[0014] 图例说明:

[0015] 1、保护膜;2、金属层;3、UV转印层;4、电镀层;5、着色保护层;6、装饰片本体。

具体实施方式

[0016] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施例和附图,进一步阐述本实用新型,但下述实施例仅仅为本实用新型的优选实施例,并非全部。基于实施方式中的实施例,本领域技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得其它实施例,都属于本实用新型的保护范围。

[0017] 下面结合附图描述本实用新型的具体实施例。

[0018] 具体实施例:

[0019] 参照图1、2,一种金属UV转印3D结构装饰,包括装饰片本体6,所述装饰片本体6依次包括有金属层2、UV转印层3、电镀层4、着色保护层5,且金属层2、UV转印层3、电镀层4、着色保护层5之间相互贴合,所述金属层2和着色保护层5表面均设有保护膜1,且保护膜1分别和金属层2、着色保护层5相互贴合,所述金属层2、UV转印层3、电镀层4和着色保护层5通过冲压形成装饰片本体6,金属层2可采用0.2-1.0mm的铝板,0.05-0.3mm的不锈钢,0.05-0.3mm的钛板,金属层2表面进行UV转印,且UV转印层3的微纹理图案的厚度为5um,UV转印层3表面真空镀膜的彩色效果形成电镀层4,且电镀层4的厚度为1um,着色保护层5的厚度为5-8um。

[0020] 装饰片本体6先金属除油,再放入活化池表面活化后纯水清洗干净,最后烘烤双面覆保护膜1,撕下一面保护膜1直接进行UV转印,把结构纹理直接转印至金属材料表面,再根据产品需求在UV转印层3上镀膜增加色彩效果,后着色包括喷涂、喷绘、印刷等和涂保护层,最后在转印保护层表面包覆保护膜1,并冲压出不同的装饰片本体6。

[0021] 本实用新型的工作原理:装饰片本体6先金属除油,再放入活化池表面活化后纯水清洗干净,最后烘烤双面覆保护膜1,撕下一面保护膜1直接进行UV转印,把结构纹理直接转印至金属材料表面,再根据产品需求在UV转印层3上镀膜增加色彩效果,后着色包括喷涂、喷绘、印刷等和涂保护层,最后在转印保护层表面包覆保护膜1,并冲压出不同的装饰片本体6,并且可以进行多种着色,极大丰富了金属装饰件的外观效果,加上冲压工序使装饰片更有结构层次感。

[0022] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征之“上”或之“下”可以包括第一和第二特征直接接触,也可以包括第一和第二特征不是直接接触而是通过它们之间的另外的特征接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”包括第一特征在第二特征正下方和斜下方,或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0023] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的仅为本实用新型的优选例,并不用来限制本实用新型,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

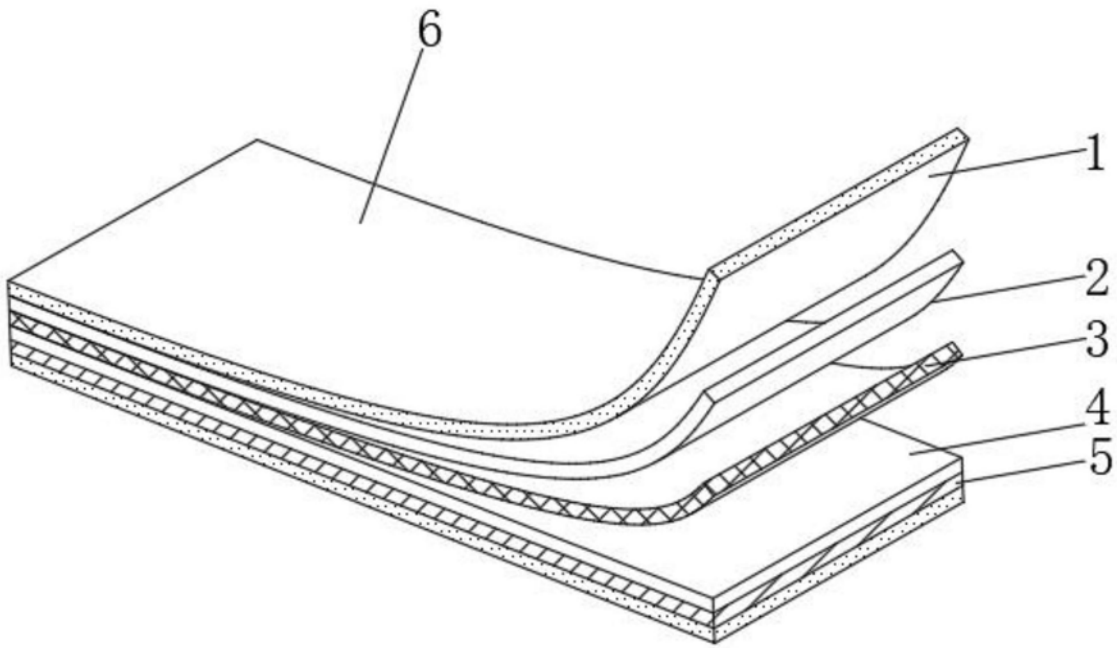


图1

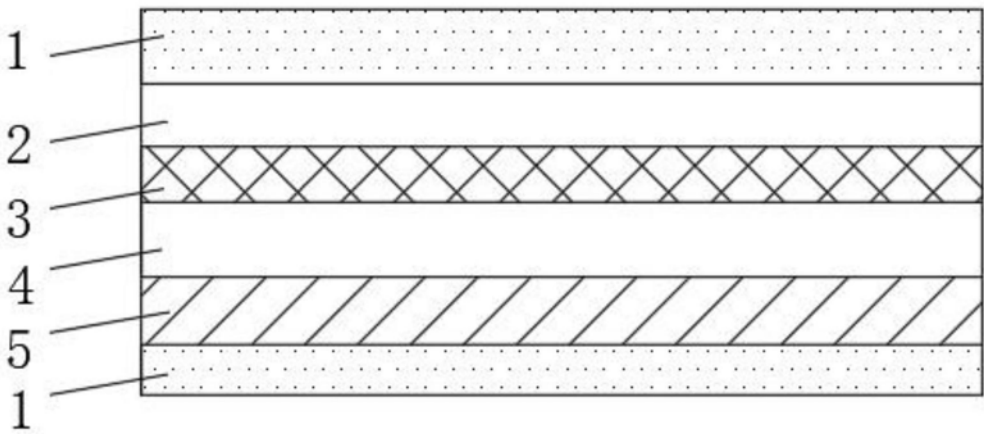


图2