



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201821975 U

(45) 授权公告日 2011. 05. 11

(21) 申请号 201020573542. 5

(22) 申请日 2010. 10. 25

(73) 专利权人 俞清秀

地址 318000 浙江省台州市椒江区滨海工业
区海丰路 2488 号浙江东亚手套有限公
司

(72) 发明人 俞清秀

(74) 专利代理机构 台州市方圆专利事务所
33107

代理人 蔡正保

(51) Int. Cl.

A41D 19/00 (2006. 01)

C09J 123/08 (2006. 01)

C09J 131/04 (2006. 01)

C09J 133/08 (2006. 01)

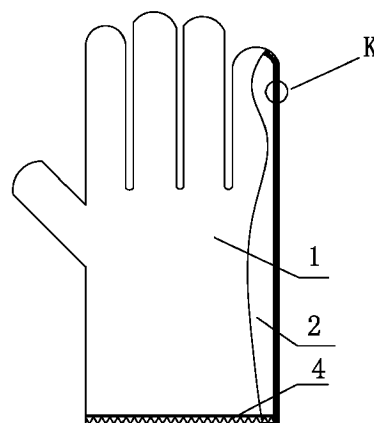
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种绒布衬里防水保暖手套

(57) 摘要

本实用新型涉及一种绒布衬里防水保暖手套,内层衬里为绒布,外层为橡胶或 PVC,外层的内表面的全部或局部喷撒粘结有低熔点树脂颗粒,内层衬里和外层由该低熔点树脂颗粒热熔粘接。本实用新型的优点在于:由于外层和衬里之间有喷撒粘结的低熔点树脂颗粒层,当温度高于低熔点树脂的熔点时,低熔点树脂颗粒熔化而自动将内外层粘接而形成一体,在脱卸手套时不会把绒面衬里带出;手套外层具有橡胶或 PVC 塑料的耐油、防水、柔软特性,绒面衬里又具有柔软保暖特性,使用时舒适感好,戴脱容易。



1. 一种绒布衬里防水保暖手套,内层衬里为绒布,外层为橡胶或 PVC,其特征在于外层的内表面的全部或局部喷撒粘结有低熔点树脂颗粒,内层衬里和外层由该低熔点树脂颗粒热熔粘接。

2. 根据权利要求 1 所述绒布衬里防水保暖手套,其特征在于所述低熔点树脂颗粒为 EVA 树脂或 EEA 树脂,其粒径为 0.1-2mm。

3. 根据权利要求 1 所述绒布衬里防水保暖手套,其特征在于所述布衬里为全棉或涤棉或尼龙制成的拉绒布构成。

4. 根据权利要求 1 所述绒布衬里防水保暖手套,其特征在于在外层内表面的手指指尖部位和手腕部位喷撒粘结有低熔点树脂颗粒。

一种绒布衬里防水保暖手套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及手套,特别是一种绒布衬里保暖胶面手套。

背景技术

[0002] 目前市场上的防水保暖家用手套,其生产工艺是,先用手套模型在天然橡胶或丁腈胶罐体内浸渍,然后滴干,再进入硫化设备硫化制成手套外层,用预制绒面织物手套套覆翻脱后作为衬里,两者之间仅在腕口部位缝连或粘连,其余部位是分离的。这种结构的一个缺点是,由于绒面衬里仅在腕口部位(短形)或小臂部位(加长形)与橡胶外层连接,在脱卸手套时,由于手掌的潮气,通常会连同把绒面衬里带出翻在外边,还需要将两者的指套对正插入恢复原状,令人感到麻烦。为了解决这一问题,在内外层之间涂覆一层胶水是一种可行的办法,但需要在硫化工序后将手模再浸渍胶水、滴干,或喷淋胶水,这导致由于胶水的粘涩,影响绒面织物手套套覆工序的效率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足,提供一种胶面外层和绒面衬里粘连的绒布衬里保暖胶面手套。

[0004] 本实用新型一种绒布衬里防水保暖手套,内层衬里为绒布,外层为橡胶或PVC,其特征在于外层的内表面的全部或局部喷撒粘结有低熔点树脂颗粒,内层衬里和外层由该低熔点树脂颗粒热熔粘接。

[0005] 所述低熔点树脂颗粒为EVA树脂或EEA树脂,其粒径为0.1-2mm。

[0006] 所述绒布衬里为全棉或涤棉或尼龙制成的拉绒布构成。

[0007] 在外层内表面的手指指尖部位和手腕部位喷撒粘结有低熔点树脂颗粒。

[0008] 本实用新型的优点在于:由于外层和衬里之间有喷撒粘结的低熔点树脂颗粒层,当温度高于低熔点树脂的熔点时,低熔点树脂颗粒熔化,由于绒布衬里弹性缩紧力的作用可自动将内外层粘接而形成一体,而且硫化工序后手套外层已经比较干燥光滑,套覆绒布衬里容易,生产效率提高;在脱卸手套时不会把绒面衬里带出;手套外层具有PVC塑料的耐油、防水、柔软特性,绒面衬里又具有柔软保暖特性,使用时舒适感更好,戴脱容易。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型实施例手套外层内表面主视图。

[0010] 图2为本实用新型手套结构示意图。

[0011] 图3为图2中K处局部放大结构图。

具体实施方式

[0012] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0013] 本实用新型绒布衬里防水保暖手套,内层 2 绒布衬里为由全棉或涤棉或尼龙制成的拉绒布构成,外层 1 为橡胶或 PVC 热塑性塑料,本实施例外层采用柔软性和防水性都较好的 PVC 热塑性塑料,外层的内表面喷撒粘结有低熔点树脂颗粒 3,颗粒 3 在内表面可以是全部喷撒,内外层可全面粘接,也可以是局部喷撒,如图 1 所示,仅在手指指尖部位和手腕部位(若是加长型手套,则应在手腕上方部位)喷撒粘结有低熔点树脂颗粒 3。内层 2 衬里和外层 1 防水层由该低熔点树脂颗粒热熔粘接,这样可降低成本,也能达到满意的使用效果。上述低熔点树脂颗粒采用如乙烯-乙酸乙烯共聚物(EVA)、乙烯-丙烯酸共聚物(EEA),热熔胶等,其熔点温度在 80 度以下,所以均可使用,其粒径为 0.1-2mm。

[0014] 本实用新型绒布衬里防水保暖手套的制作工序为:

[0015] 1、将 PVC 树脂倒入储液罐,启动管道泵 PVC 树脂提升到喷淋头进行喷淋;

[0016] 2、启动横向装有手模的回转传送装置,手模边转动边前进通过喷淋区,使手模表面均匀涂覆 PVC 树脂层;

[0017] 3、采用公知的塑化技术,将涂覆有 PVC 树脂层的手模继续向前传送进入前烘箱,比如隧道式烘箱,对 PVC 树脂进行塑化,形成手套外层 1;

[0018] 4、回转传送装置带动手模继续前行,当温度降至 80℃ 以下时,装有低熔点树脂颗粒 3 的料斗开启,向手模定位喷洒;由于这时 PVC 树脂尚未完全固化而具有较大的粘性,低熔点树脂颗粒 3 被粘附在预定的手模局部部位。

[0019] 5、将预制的全棉或涤棉或尼龙拉绒布制成的手套形绒布衬里绒面朝外快速套入手模形成手套内层 2;预制的绒布衬里尺寸应与手套模型配合,张紧手套形绒布衬里利用其弹性强行套入手模 PVC 外层 1。

[0020] 6、继续向前传送,进入后烘箱进行烘干固化,烘干温度为 100℃-130℃,时间为 10-20 分钟,这时由于绒布衬里弹性张力的作用,一使压迫融化了的低熔点树脂颗粒 3 与 PVC 外层的内表面紧密粘合,二是从手模翻脱下来时绒布衬里不会产生皱褶。

[0021] 7、将上述已粘结牢固的手套从手模翻脱下来,这时绒布衬里的绒面朝里形成内层 2,PVC 层外表面朝外形成外层 1,如图 2、图 3 所示,将腕口部位内外层修剪整齐后缝连拷边 4,检验装箱入库。

[0022] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

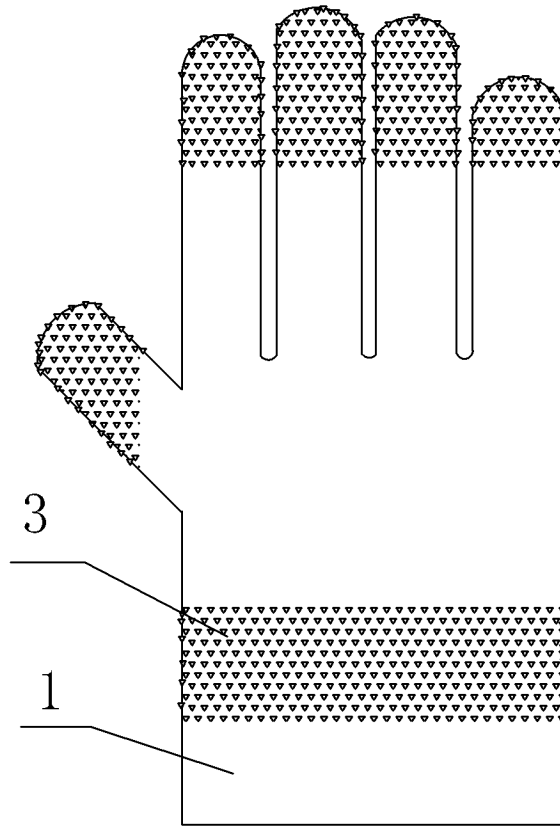


图 1

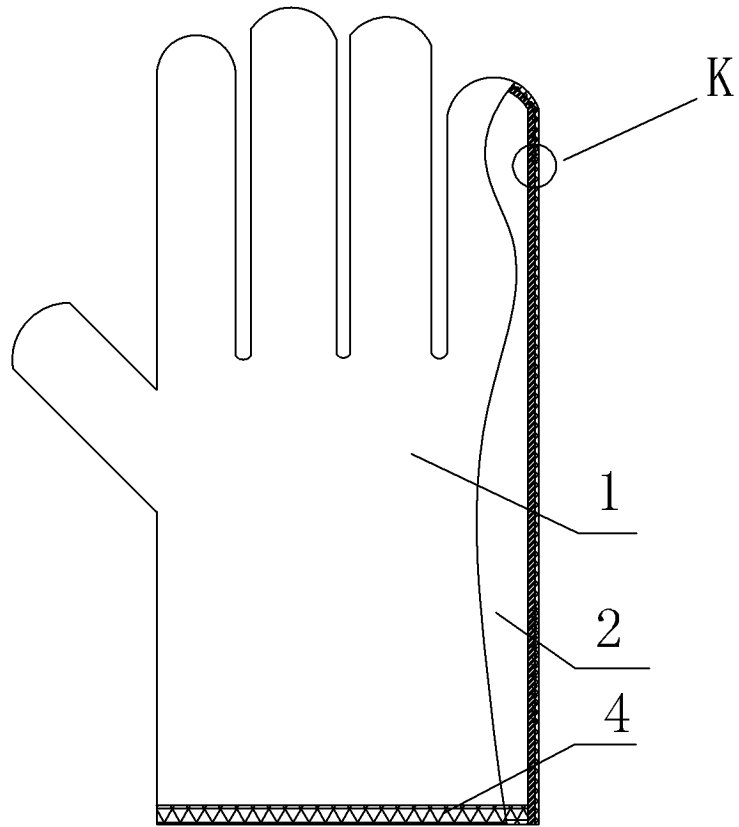


图 2

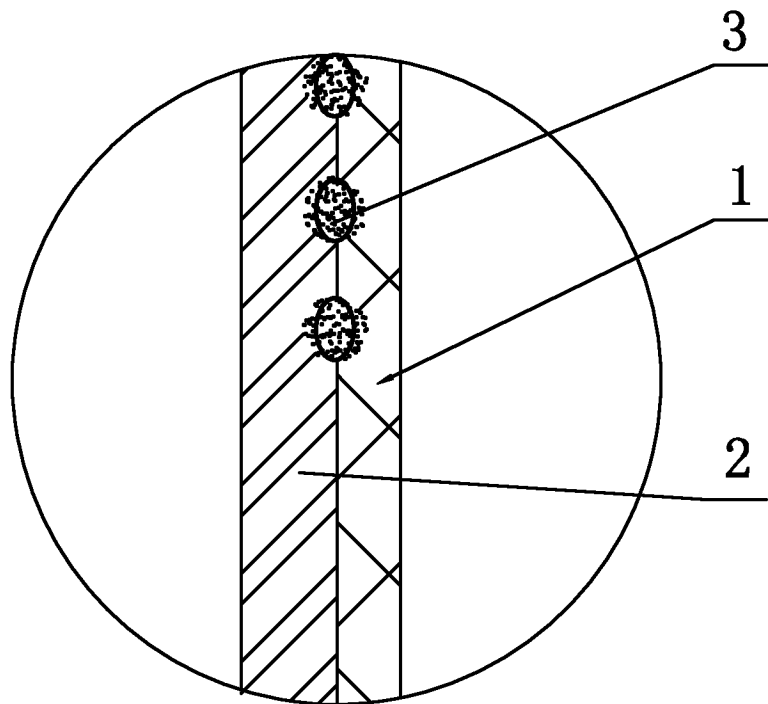


图 3