



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106510398 A

(43)申请公布日 2017.03.22

(21)申请号 201611241363.X

(22)申请日 2016.12.29

(71)申请人 苏州鸿源特种纤维制品有限公司
地址 215421 江苏省苏州市太仓市沙溪镇
半泾村

(72)发明人 徐志强

(74)专利代理机构 苏州市方略专利代理事务所
(普通合伙) 32267

代理人 马广旭

(51) Int. Cl.

A47G 23/00(2006.01)

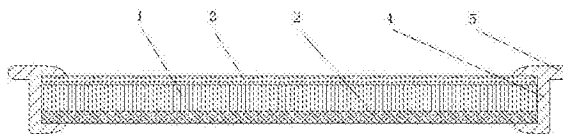
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种无纺餐垫及其制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种无纺餐垫,属于餐饮技术领域,包括无纺基层和淋膜层;所述淋膜层的上表面与所述无纺基层的下表面相连;所述无纺基层的上表面连接有转印印花层;所述转印印花层、无纺基层和淋膜层连接为整体结构,且整体四周设有包裹整体的锁边带;所述锁边带的外围上侧设有拉边;所述拉边与锁边带一体成型。本发明采用无纺基层作为餐垫的本体结构,具有结构强度大、环保、安全性高等特点;同时,在餐垫四周设置带有拉边的锁边带,方便餐垫的拿放,实用性强。另外,本发明所述的无纺餐垫的制作方法,便快捷、缩短制作周期,同时还能有效的避免淋膜、热转印之间的相互干扰,提高无纺餐垫整体的美感。



1. 一种无纺餐垫,其特征在于:包括:无纺基层(1)和淋膜层(2);所述淋膜层(2)的上表面与所述无纺基层(1)的下表面相连;所述无纺基层(1)的上表面连接有转印印花层(3);所述转印印花层(3)、无纺基层(1)和淋膜层(2)连接为整体结构,且整体四周设有包裹整体的锁边带(4);所述锁边带(4)的外围上侧设有拉边(5);所述拉边(5)与锁边带(4)一体成型。

2. 根据权利要求1所述的一种无纺餐垫,其特征在于:所述无纺基层(1)由涤纶纤维经针刺加工制造而成。

3. 根据权利要求1所述的一种无纺餐垫,其特征在于:所述淋膜层(2)为聚乙烯层。

4. 根据权利要求1所述的一种无纺餐垫,其特征在于:所述锁边带(4)及拉边(5)采用软性材料加工制得。

5. 根据权利要求4所述的一种无纺餐垫,其特征在于:所述软性材料的为硅橡胶。

6. 根据权利要求1所述的一种无纺餐垫,其特征在于:所述锁边带(4)的锁边宽度为5mm-8mm。

7. 根据权利要求1-6任意一项所述的一种无纺餐垫的制作方法,其特征在于:包括以下几个步骤:

①将由涤纶纤维经针刺加工制造而成的无纺布按照面密度、厚度、强度的制作要求加工成无纺基层(1);

②将无纺基层(2)上下两个表面进行平整度及光洁度的表面处理工艺;

③将无纺基层(1)的一面在淋膜机上进行表面淋膜工艺处理,在无纺基层(1)的一面形成淋膜层(2),然后收卷待放;

④将收卷的带有淋膜层(2)的无纺基层(1)进行另一面的表面热转印处理,形成转印印花层(3);然后收卷待放;

⑤将热转印处理后的卷材按照所需形状、尺寸进行裁切,形成所需的无纺餐垫单元;

⑥将裁切后的无纺餐垫单元进行四周的锁边带(4)的固定安装,并进行修整、压平,进而完成所述无纺餐垫的制作。

8. 根据权利要求7所述的一种无纺餐垫的制作方法,其特征在于:所述无纺基层(1)进行热转印处理形成转印印花层(3)之后,需冷却固化之后,再进行收卷,冷却固化时间为6-12小时。

一种无纺餐垫及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及餐饮技术领域,具体为一种无纺餐垫及其制作方法。

背景技术

[0002] 在日常生活中,为了防止弄脏或损坏桌面,人们一般都习惯在杯子或碗的下面垫一块餐垫。相关技术中,餐垫一般为一个片状的垫子,有时餐垫的表面会印制一些特定的图案或文字,进行广告类的品牌宣传。餐垫是一种能保护、装饰餐桌的餐用物品,主要用于各种厨房类日用品的摆放,一般采用棉、竹、纸布等材料做成,能够有效的防止弄脏或者损坏桌面。

[0003] 现有的餐垫大都采用棉布或者橡胶或者竹材制作而成,但是橡棉布类的餐垫,其质地较软,结构强度小,餐垫在推拉过程中很容易褶皱,久而久之会造成表面的折痕严重,使用寿命大幅度降低,并且棉布类的餐垫成本较高,经济性差;橡胶类的餐垫,虽然结构强度得到提成,制作也方便,但是回收后污染环境,环保性差;竹材类餐垫,结构强度大,制作方便、成本较低,但是由于主材质地较硬,很容易损伤、刮花玻璃类桌面,因此使用性较差,为当前餐饮领域,较少使用的一种。

[0004] 因此,开发一种成本较低、结构强度大,并且安全性高,不会划伤桌面,环保型的餐垫,成为当前有待解决的一大技术问题,也是本领域技术人的研发方向。

发明内容

[0005] 发明的目的:为了克服以上不足,本发明公开一种无纺餐垫,其具有结构强度大、绿色无污染、环保、不会损伤桌面、成本较低、使用方便等优点;并且所述的无纺餐垫的制作方法快速、有效,制作成本较低。

[0006] 技术方案:为了实现以上目的,本发明公开了一种无纺餐垫,包括:无纺基层和淋膜层;所述淋膜层的上表面与所述无纺基层的下表面相连;所述无纺基层的上表面连接有转印印花层;所述转印印花层、无纺基层和淋膜层连接为整体结构,且整体四周设有包裹整体的锁边带;所述锁边带的外围上侧设有拉边;所述拉边与锁边带一体成型。

[0007] 本发明所述的一种无纺餐垫,通过在采用无纺布代替传统的棉布、橡胶或者竹材等本体作为餐垫的基层,一方面,结构强度大,有较强的韧性,并且制作方便,成本较低;另一方面,无纺基层的硬度较小,有一定的柔韧性,不会再移动的时候损伤桌面,安全性高。同时,在无纺基层的上下表面进行转印印花和淋膜处理,保证了餐垫的防水性能,提高了餐垫的整体外观,美观大方;另外,本发明所述的餐垫的四周设有锁边带,提高了整体的结构强度,锁边带上设有一体成型的拉边,方便通过拉边实现餐垫的转移、拿放,实用性强,具有很大的市场竞争力。

[0008] 进一步地,本发明所述的一种无纺餐垫,所述无纺基层由涤纶纤维经针刺加工制造而成。

[0009] 进一步地,本发明所述的一种无纺餐垫,所述淋膜层为聚乙烯层,防水性能好。

[0010] 进一步地,本发明所述的一种无纺餐垫,所述锁边带及拉边采用软性材料加工制得。一方面提高与桌面之间的摩擦力,防止滑动;另一方面避免损伤桌面,安全性高。

[0011] 进一步地,本发明所述的一种无纺餐垫,所述软性材料的为硅橡胶。廉价易得,制作方便。

[0012] 进一步地,本发明所述的一种无纺餐垫,所述锁边带的锁边宽度为5mm-8mm。

[0013] 另外,本发明还公开了一种无纺餐垫的制作方法,包括以下几个步骤:

①将由涤纶纤维经针刺加工制造而成的无纺布按照面密度、厚度、强度的制作要求加工成无纺基层;

②将无纺基层上下两个表面进行平整度及光洁度的表面处理工艺;

③将无纺基层的一面在淋膜机上进行表面淋膜工艺处理,在无纺基层的一面形成淋膜层,然后收卷待放;

④将收卷的带有淋膜层的无纺基层进行另一面的表面热转印处理,形成转印印花层;然后收卷待放;

⑤将热转印处理后的卷材按照所需形状、尺寸进行裁切,形成所需的无纺餐垫单元;

⑥将裁切后的无纺餐垫单元进行四周的锁边带的固定安装,并进行修整、压平,进而完成所述无纺餐垫的制作。

[0014] 优选地,本发明所述的一种无纺餐垫的制作方法,所述无纺基层进行热转印处理形成转印印花层之后,需冷却固化之后,再进行收卷,冷却固化时间为6-12小时,避免表面图案由于未固化,经过收卷造成刮花的现象,影响整体的美感。

[0015] 上述技术方案可以看出,本发明所述的一种无纺餐垫及其制作方法具有如下有益效果:

本发明所述的一种无纺餐垫,通过在采用无纺布代替传统的棉布、橡胶或者竹材等本体作为餐垫的基层,一方面,结构强度大,有较强的韧性,并且制作方便,成本较低;另一方面,无纺基层的硬度较小,有一定的柔韧性,不会再移动的时候损伤桌面,安全性高。同时,在无纺基层的上下表面进行转印印花和淋膜处理,保证了餐垫的防水性能,提高了餐垫的整体外观,美观大方;另外,本发明所述的餐垫的四周设有锁边带,提高了整体的结构强度,锁边带上设有一体成型的拉边,方便通过拉边实现餐垫的转移、拿放,实用性强,具有很大的市场竞争力。所述的制作方法,方便快捷、缩短制作周期,同时还能有效的避免淋膜、热转印之间的相互干扰,提高无纺餐垫整体的美感。

附图说明

[0016] 图1为本发明所述的一种无纺餐垫的结构示意图;

图2为本发明所述的一种无纺餐垫的背面结构示意图;

图3为本发明所述锁边带的断面结构示意图;

图中:1-无纺基层、2-淋膜层、3-转印印花层、4-锁边带、5-拉边、6-凹槽。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图,对本发明具体实施方式进行详细的描述,本实施例只限于说明本发明,并不限定本发明的范围。

[0018] 实施例：

本发明所述的一种无纺餐垫，如图1、图3所示，包括：由涤纶纤维经针刺加工制造而成的无纺基层1和采用聚乙烯材料淋膜形成的淋膜层2；所述淋膜层2的上表面与所述无纺基层1的下表面相连；所述无纺基层1的上表面连接有转印印花层3；所述转印印花层3、无纺基层1和淋膜层2连接为整体结构，且整体四周设有包裹整体的锁边带4；所述锁边带4的外围上侧设有拉边5；所述拉边5与锁边带4一体成型。

[0019] 优选地，本发明所述的一种无纺餐垫，其特征在于：所述锁边带4及拉边5采用软性材料加工制得，优选为硅胶材料；其中，本实施例中所述的锁边带4的锁边宽度为5mm-8mm。

[0020] 另外，本发明所述的一种无纺餐垫，为了提高整体的防滑性及透水性，如图2所示，可在淋膜层2上压印出均匀分布的凹槽6。

[0021] 同时，本发明所述的一种无纺餐垫的制作方法，包括以下几个步骤：

①将由涤纶纤维经针刺加工制造而成的无纺布按照面密度、厚度、强度的制作要求加工成无纺基层1；

②将无纺基层2上下两个表面进行平整度及光洁度的表面处理工艺；

③将无纺基层1的一面在淋膜机上进行表面淋膜工艺处理，在无纺基层1的一面形成淋膜层2，然后收卷待放；

④将收卷的带有淋膜层2的无纺基层1进行另一面的表面热转印处理，形成转印印花层3；然后收卷待放；

⑤将热转印处理后的卷材按照所需形状、尺寸进行裁切，形成所需的无纺餐垫单元；

⑥将裁切后的无纺餐垫单元进行四周的锁边带4的固定安装，并进行修整、压平，进而完成所述无纺餐垫的制作。

[0022] 其中，所述无纺基层1进行热转印处理形成转印印花层3之后，需冷却固化之后，再进行收卷，一般的冷却固化时间为6-12小时。

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

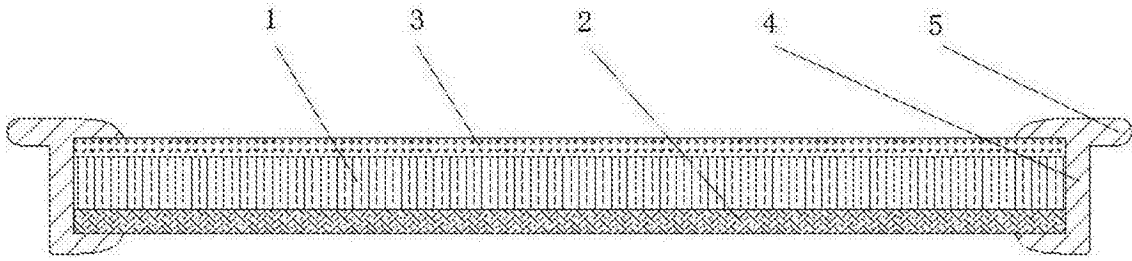


图1

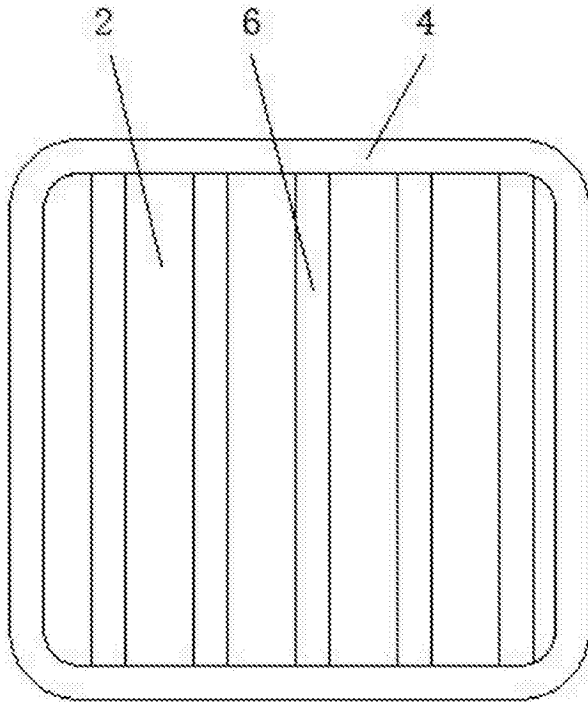


图2

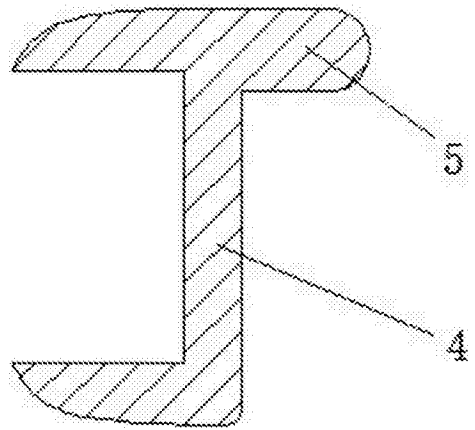


图3