



# [12]实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 93201643.X

[51]Int.Cl<sup>5</sup>

B44C 3/02

[45]授权公告日 1994年1月5日

[22]申请日 93.2.2 [24]颁证日 93.10.10

[73]专利权人 吴明坤

地址 台湾省台北市中央北路2段95巷1弄38号4楼

[72]设计人 吴明坤

[21]申请号 93201643.X

[74]专利代理机构 三友专利事务所

代理人 朱黎光

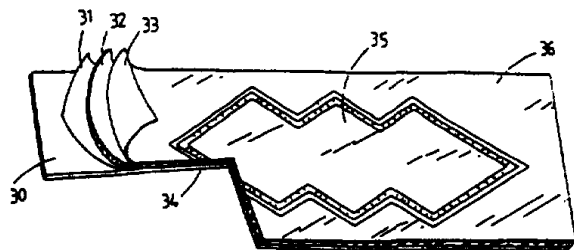
说明书页数:

附图页数:

## [54]实用新型名称 软性立体磁片的表面图形结构

### [57]摘要

一种软性立体磁片的表面图形结构，它包括一软性磁片层，在其上依序附有一绝缘性薄层，软性发泡中间层以及印有图案的表面层，且所述的绝缘性薄层、发泡中间层及表面层经模压成型为立体凹凸表面。其中，所述的绝缘性薄层、中间层、表层为PVC（聚氯乙烯）材料制成。由于采用现代化印刷技术构成彩图，以高频率技术压制成立体凹凸状图样，使装饰性磁片的表面图样设计具有优良质感及灵活性，而且生产快速，成本较低。



# 权 利 要 求 书

---

1、一种软性立体磁片的表面图型结构，其特征在于：一软性磁片层，在其上依序附有一绝缘薄层、发泡中间层及表层，或依序附有一发泡中间层及表层，或依序附有一表面层。

2、根据权利要求1所述的软性立体磁片的表面图型结构，其特征在于所述的绝缘薄层、中间层、表层为PVC材料制成。

## 软性立体磁片的表面图型结构

本实用新型涉及一种软性装饰磁片，特别是指一种软性立体磁片的表面图型结构。

目前，传统软性装饰磁片，如图 1 所示，是以磁片 1 0，并在其表面贴合印有平面图型 1 2 的表层 1 3 所构成，由于贴合层 1 3 为平面，故可采用现有的印刷分色技术，使图案的形状及色彩变化极具有灵活性，但缺乏立体感。图 2 是另一种传统的软性装饰磁片，射出成型的产品，它是将橡胶磁铁原料，用橡胶射出机射出而成型的，制成具有表面凹凸图型 2 0 的产品 2 1，再根据需要，用人工在凹凸图型 2 0 上，注射颜色或彩绘色彩，虽然已构成立体形态的表面图案，但却无法采用网板印刷，彩色印刷等现代化印刷技术构图，以致图案色彩较为呆板，而且无法利用机器大量生产，其制造成本较为昂贵。

本实用新型的目的在于克服上述的缺点而提供一种软性立体磁性的表面图形结构。

本实用新型是这样实现的：一软性磁片层，在其上依序附有一绝缘薄层、发泡中间层及印有图案的表层，或依序附有一发泡中间层及印有图案的表层，或依序附有一印有图案的表面层，且所述的绝缘薄层、发泡中间层及印有图案的表层经模压成型为立体凹凸表面，其中绝缘薄层、中间层、表层可为 PVC 材料制成。

本实用新型的优点在于由于采用现代化印刷技术构成彩图，以高频率技术压制成立体凹凸状图样，使装饰性磁片的表面图样设计具有优良质感及灵活性，而且生产快速，成本较低。

图 1 为传统的平面图形软性磁片的示意图。

图 2 为传统的具有凹凸立体图样的软性磁片的示意图。

图 3 为本实用新型实施例 1 的立体结构图。

图 4 为本实用新型实施例 2 的立体结构图。

图 5 为本实用新型实施例 3 的立体结构图。

下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

图 3 所示为本实用新型的第一种实施例，它是以软性磁片 3 0，在其上面贴合一绝缘层 3 1，可为 PVC 层，再依序铺设发泡中间层 3 2，预先印刷图样的高频率雕刻模 3 3，予以放电电压模成型，使得上述的各薄层与发泡中间层 3 2，结合成具有凹凸图纹 3 4 的立体表面 3 5，再以刀横冲型或裁切为成品 3 6。如果将绝缘层 3 1、发泡中间层 3 2 及印有图样的表层 3 5，预先压制成具有凹凸纹图的装饰片，再贴附在磁片 3 0 上，也可达到相同的效果。

图 4 为本实用新型第二个实施例，它是将发泡中间层 3 2 换为具有绝缘性质的 PVC 材料，或将印有彩色图样的表层 3 3 采用 PVC 类绝缘材料，就可省去实施例 1 中的绝缘层 3 1，也同样能达到具有凹凸立体表面的效果。

图 5 为本实用新型的第三个实施例，它是将绝缘层 3 1、中间层 3 2 省略掉，只用一软厚的 PVC 单层，即印有彩色图案的绝缘表层 3 3，再用高频率模压成型，也同样能达到具有凹凸立体表面的效果。

# 说明书附图

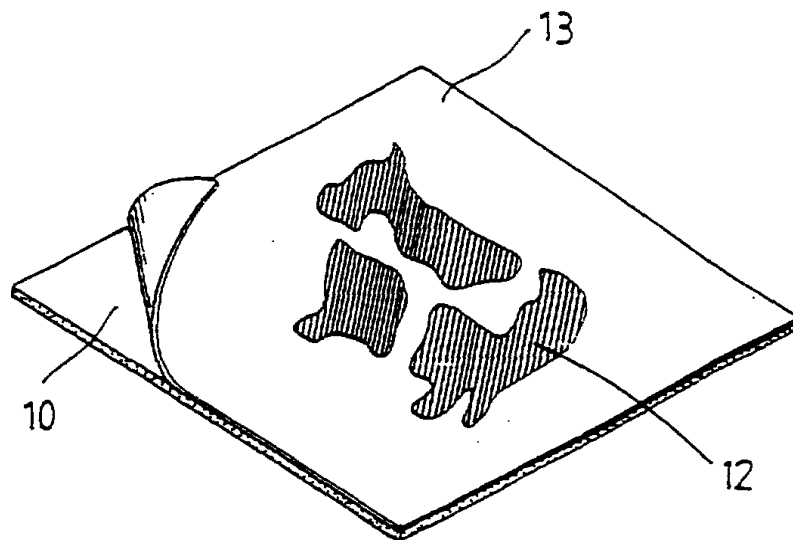


图1

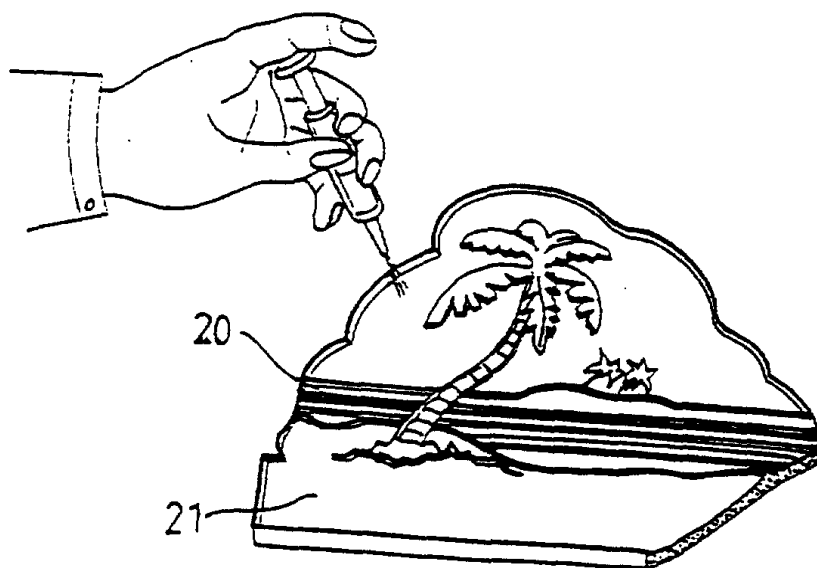


图2

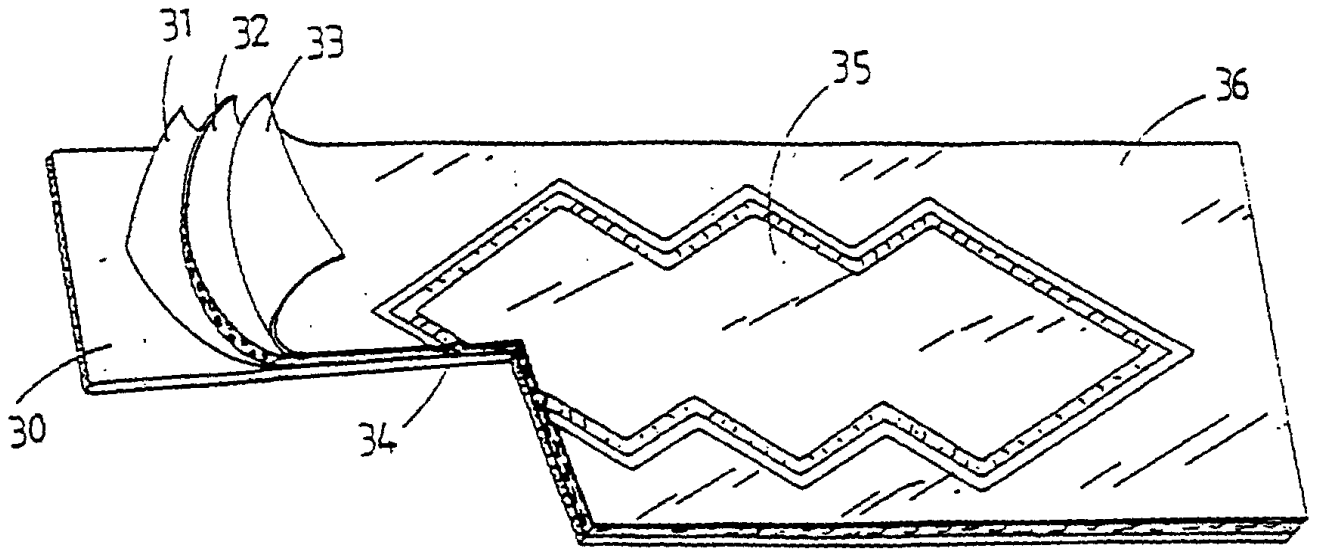


图3

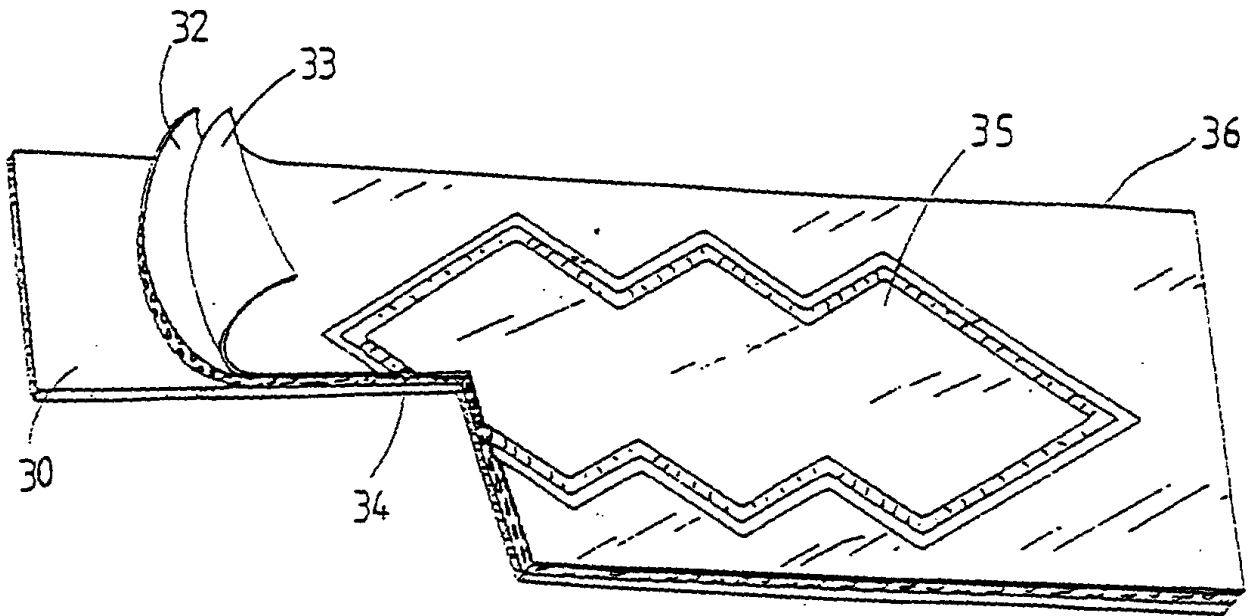


图4

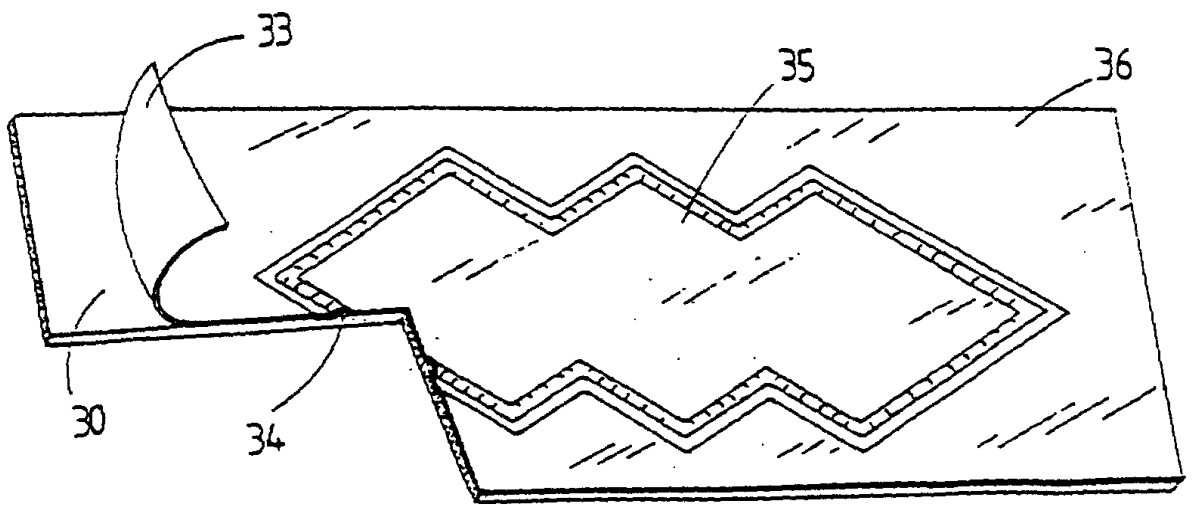


图5