



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102551268 B

(45) 授权公告日 2013.05.22

(21) 申请号 201210017338.9

CN 101020353 A, 2007.08.22,

(22) 申请日 2012.01.19

CN 1900180 A, 2007.01.24,

(66) 本国优先权数据

201110354802.9 2011.11.10 CN

WO 2007116302 A2, 2007.10.18,

JP 5076404 A, 1993.03.30,

US 2005037056 A1, 2005.02.17,

(73) 专利权人 杨红光

地址 516000 广东省惠州市惠城区鹅岭南路
45号5栋803房

审查员 梁沁

(72) 发明人 杨红光

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限
公司 44102

代理人 任海燕

(51) Int. Cl.

A43B 7/00 (2006.01)

A43B 17/14 (2006.01)

A43B 17/08 (2006.01)

B29C 43/02 (2006.01)

B29B 7/02 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 1616578 A, 2005.05.18,

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

硅胶保健鞋及其制作方法以及硅胶鞋垫及其
制作方法

(57) 摘要

本发明属于制鞋领域,涉及硅胶保健鞋及其
制作方法以及硅胶鞋垫及其制作方法。其中的硅
胶保健鞋以及硅胶鞋垫均包括如下成份:硅胶主
料,负离子粉,钛金粉末,硫化剂,颜料。上述硅胶
保健鞋和硅胶鞋垫的制作方法包括原料配制步骤
和模压或注射成型步骤。本发明具有制作工艺简
单、柔韧舒适、防水、耐弱酸碱腐蚀、易于清洗以及
保健等作用。

1. 一种硅胶保健鞋,包括鞋底以及鞋面,为模压或注射成型的一体结构,其特征在于,该鞋采用如下原料模压或注射而成:按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~85%,负离子粉 5%~20%,耐磨剂 2%~7%、钛金粉末 5%~20%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%。

2. 一种硅胶保健鞋制作方法,该方法包括原料配制步骤和模压或注射成型步骤,其特征在于,

所述的原料配制步骤包括:采用硅胶主料,加入负离子粉、耐磨剂、钛金粉末、硫化剂以及颜料,充分搅拌均匀,减压排除气泡,形成原料,其中,按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~85%,负离子粉 5%~20%,耐磨剂 2%~7%、钛金粉末 5%~20%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%;

所述的模压或注射成型步骤为:将配制好的原料放入或注入预置的模具中,温度加热至 150℃~220℃,通过机台压力加热时间在 200 秒~1500 秒之间,出模即得鞋成品。

3. 一种硅胶鞋垫,包括鞋垫主体,其特征在于,该鞋垫采用如下原料模压或注射而成:按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~90%,负离子粉 3%~23%,钛金粉末 3%~23%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%。

4. 一种硅胶鞋垫制作方法,该方法包括原料配制步骤和模压或注塑成型步骤,其特征在于,

所述的原料配制步骤包括:采用硅胶主料,加入负离子粉、钛金粉末、硫化剂以及颜料,充分搅拌均匀,减压排除气泡,形成原料,其中,按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~90%,负离子粉 3%~23%,钛金粉末 3%~23%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%;

所述的模压或注射成型步骤为:将配制好的原料放入或注入预置的模具中,温度加热至 150℃~220℃,通过机台压力加热时间在 200 秒~1500 秒之间,出模得胚料,然后在胚料外包一层皮或布料,形成鞋垫成品。

硅胶保健鞋及其制作方法以及硅胶鞋垫及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于制鞋领域的技术改进。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高,人们对鞋子的要求越来越高,除了需要有美观的外表之外,对于其功能要求也越来越多,比如耐磨功能、保健功能、防水功能、耐酸碱功能等,市面上各种保健功能的鞋也越来越多。但是现有的保健鞋很多采用药物或者其他机械结构实现其保健功能,制作过程复杂、成本高,保健效果有限,使用场合受限制,难以广泛推广应用。而对于传统的鞋垫一般采用皮革、布质为原料裁剪、缝制而成。但是这种鞋垫但能单一,并且由于材质较硬,弹性差,舒适性较差,长时间行走足部容易产生不适。由此,出现了采用硅胶作为主材料制成的鞋垫,该类鞋垫虽然穿着比较舒适,但是不具有保健功能,难免美中不足。

发明内容

[0003] 有鉴于此,本发明要解决的技术问题是提供一种具有耐磨、保健功能的硅胶保健鞋及其制作方法。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明采用如下方式实现:

[0005] 一种硅胶保健鞋,包括鞋底以及鞋面,为模压或注射成型的一体结构,该鞋采用如下原料模压或注射而成:按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~85%,负离子粉 5%~20%,耐磨剂 2%~7%、钛金粉末 5%~20%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%。

[0006] 一种硅胶保健鞋制作方法,该方法包括原料配制步骤和模压或注射成型步骤,所述的原料配制步骤包括:采用硅胶主料,加入负离子粉、耐磨剂、钛金粉末、硫化剂以及颜料,充分搅拌均匀,减压排除气泡,形成原料,其中,按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~85%,负离子粉 5%~20%,耐磨剂 2%~7%、钛金粉末 5%~20%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%;

[0007] 所述的模压或注射成型步骤为:将配制好的原料放入或注入预置的模具中,温度加热至 150℃~220℃,通过机台压力加热时间在 200 秒~1500 秒之间,出模即得鞋成品。

[0008] 本发明要解决的另一技术问题是提供一种具有保健功能的硅胶鞋垫及其制作方法,采用如下方式实现:

[0009] 一种硅胶鞋垫,包括鞋垫主体,该鞋垫采用如下原料模压或注射而成:按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~90%,负离子粉 3%~23%,钛金粉末 3%~23%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%。

[0010] 一种硅胶鞋垫制作方法,该方法包括原料配制步骤和模压或注塑成型步骤,所述的原料配制步骤包括:采用硅胶主料,加入负离子粉、钛金粉末、硫化剂以及颜料,充分搅拌均匀,减压排除气泡,形成原料,其中,按照重量百分比,各成份含量为:硅胶主料 70%~

90%，负离子粉 3%~23%，钛金粉末 3%~23%，硫化剂 0.1%~1.5%，颜料 0.1%~8%；
[0011] 所述的模压或注射成型步骤为：将配制好的原料放入或注入预置的模具中，温度加热至 150℃~220℃，通过机台压力加热时间在 200 秒~1500 秒之间，出模得胚料，然后在胚料外包一层皮或布料，形成鞋垫成品。

[0012] 本发明揭示的硅胶保健鞋在模具模压或注射时可采用一次成型技术，制作工艺简单，消除传统制鞋工艺中的多块镶嵌工艺做法，保证了鞋型的完整性，穿着柔韧舒适，鞋底鞋面连接牢固不分层，防水、耐弱酸碱腐蚀，易于清洗。鞋子采用的各材料均为环保材料，能释放负离子，能平衡人体内的电解质，促进血液循环，增强人体代谢功能，具有净化空气、保健、耐磨、环保以及电气绝缘性等性能，革新了鞋子的功能和性能。本发明揭示的硅胶鞋垫柔韧舒适，所采用的各材料均为环保材料，能释放负离子，能平衡人体内的电解质，促进血液循环，增强人体代谢功能，具有净化空气、保健、环保等性能，革新了鞋垫的功能和性能。

具体实施方式

[0013] 针对现有技术存在的缺陷，为了便于本领域技术人员理解，下面将结合实施例对本发明的作进一步详细描述：

[0014] 本实施例揭示的硅胶保健鞋为模压或注射成型的一体结构，包括鞋底以及鞋面，该鞋采用如下原料模压或注射而成：按照重量百分比，各成份含量为：硅胶主料 75%，负离子粉 10%，耐磨剂 6%，钛金粉末 8%，硫化剂 0.5%，颜料 0.5%。

[0015] 该硅胶保健鞋的制作方法包括原料配制步骤和模压或注射成型步骤，所述的原料配制步骤包括：采用硅胶主料，加入负离子粉、耐磨剂、钛金粉末、硫化剂以及颜料，充分搅拌均匀，减压排除气泡，形成原料，其中，按照重量百分比，各成份含量为：硅胶主料 75%，负离子粉 10%，耐磨剂 6%，钛金粉末 8%，硫化剂 0.5%，颜料 0.5%；

[0016] 所述的模压或注射成型步骤为：将配制好的原料放入或注入预置的模具中，温度加热至 150℃~220℃，通过机台压力加热时间在 200 秒~1500 秒之间，出模即得鞋成品。

[0017] 此外，上述各成份的比例也可以在以下范围内取值，同样具有与上述取值同样的效果：硅胶主料 70%~85%，负离子粉 5%~20%，耐磨剂 2%~7%、钛金粉末 5%~20%，硫化剂 0.1%~1.5%，颜料 0.1%~8%。

[0018] 同时，本实施例公开了一种硅胶鞋垫，该鞋垫包括鞋垫主体，在鞋垫主体外包一层皮或布，在鞋垫主体上设置有透气孔，该鞋垫采用如下原料模压或注射而成：按照重量百分比，各成份含量为：硅胶主料 80%，负离子粉 9%，钛金粉末 10%，硫化剂 0.5%，颜料 0.5%。

[0019] 该硅胶鞋垫制作方法包括原料配制步骤和模压或注塑成型步骤，所述的原料配制步骤包括：采用硅胶主料，加入负离子粉、钛金粉末、硫化剂以及颜料，充分搅拌均匀，减压排除气泡，形成原料，其中，按照重量百分比，各成份含量为：硅胶主料 80%，负离子粉 9%，钛金粉末 10%，硫化剂 0.5%，颜料 0.5%；

[0020] 所述的模压或注射成型步骤为：将配制好的原料放入或注入预置的模具中，温度加热至 150℃~220℃，通过机台压力加热时间在 200 秒~1500 秒之间，出模即得带有透气孔的胚料，然后在胚料外包一层皮或布料，形成鞋垫成品，鞋垫成品厚度在 0.5mm~10mm 之间。

[0021] 此外,上述各成份的比例也可以在以下范围内取值,同样具有与上述取值同样的效果:硅胶主料 70%~90%,负离子粉 3%~23%,钛金粉末 3%~23%,硫化剂 0.1%~1.5%,颜料 0.1%~8%。

[0022] 当然,在上述鞋垫制作中,出模后也可以为无透气孔的胚料,在此不作限定。

[0023] 在上述材料中,硅胶主料、负离子粉、钛金粉末、颜料均可市售获得,且硅胶主料硬度为 30—70 度。硫化剂为深圳子均化工有限公司生产的 C-14 型硫化剂,也可直接从市场上购买获得。耐磨剂可市售获得,如上海松亚化工有限公司生产的耐磨剂即可。

[0024] 上述实施例揭示的硅胶保健鞋在模具模压或注射时可采用一次成型技术,制作工艺简单,消除传统制鞋工艺中的多块镶嵌工艺做法,保证了鞋型的完整性,穿着柔韧舒适,鞋底鞋面连接牢固不分层,防水、耐弱酸碱腐蚀,易于清洗。鞋子采用的各材料均为环保材料,能释放负离子,能平衡人体内的电解质,促进血液循环,增强人体代谢功能,具有净化空气、保健、耐磨、环保以及电气绝缘性等性能,革新了鞋子的功能和性能。本发明揭示的硅胶鞋垫柔韧舒适,所采用的各材料均为环保材料,能释放负离子,能平衡人体内的电解质,促进血液循环,增强人体代谢功能,具有净化空气、保健、耐磨、环保等性能,革新了鞋垫的功能和性能。

[0025] 以上所述实施例仅表达了本发明的实施方式,描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本发明专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本发明的保护范围。