



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203236646 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 16

(21) 申请号 201220706238. 2

(22) 申请日 2012. 03. 13

(62) 分案原申请数据

201220092615. 8 2012. 03. 13

(73) 专利权人 众鼎橡胶工业股份有限公司

地址 中国台湾台北县新庄市民安东路 152 号

(72) 发明人 高瑞三

(74) 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所 11038

代理人 范莉

(51) Int. Cl.

B29C 45/14 (2006. 01)

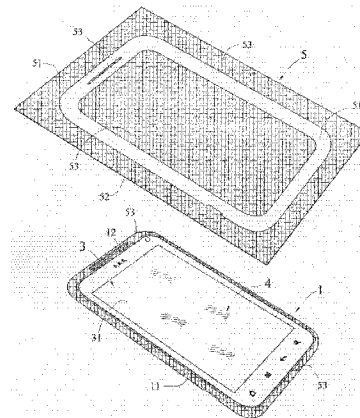
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成

(57) 摘要

一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成,是将预置入成型模具内的视窗玻璃外表面镀涂离型薄膜,再和预置在成型模具模穴内的 IMR 膜片邻向对置,在关模后视窗玻璃的离型薄膜密合 IMR 膜片的接着剂层,使射入塑胶流料成型具有视窗玻璃一体成型的设备面壳框体,而在成型开模下料剥离 IMR 膜片时,IMR 膜片触合视窗玻璃的位置无接着可随同剥离装饰涂层,使设备面壳仅有塑胶框体包覆 IMR 膜片的装饰涂层,而视窗玻璃为透明镂空的构成。



1. 一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成,该构成包括:视窗玻璃(3);IMR膜片(5),该IMR膜片包括承载薄膜(51)和接着剂层(52),面壳框体表面通过IMR膜片的接着剂层(52)与装饰涂层(53)结合成一体,其特征在于,在视窗玻璃邻向面壳框体(1)的表面(31)上具有离型薄膜(4)。

2. 如权利要求1所述的塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成,其特征是,当设备面壳框体(1)设有镂穿的槽孔(12)时,槽孔成型部位的叠合面(211)具有离型薄膜(4)。

塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成

[0001] 本申请为申请人的申请号为 201220092615.8 的申请日为 2012 年 3 月 13 日的名称为“塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成”的实用新型专利申请的分案申请。

技术领域

[0002] 本实用新型是涉及一种设备塑胶面壳的框体表面施以装饰包覆的构成；特别是指，设备面壳的透明玻璃视窗置入模具内和塑胶框体一体射出成型时，仅在塑胶框体表面包覆装饰拟材纹路或多色彩涂层的构成。

背景技术

[0003] 习知使用塑胶面壳的设备(例如：3C、家电、汽机车等具有镂空和透明视窗的面壳物件)仅能以单色射出成型制成框体，再施予表面处理、喷涂、印刷、或电镀、或雷射雕刻等多次的装饰后制工程，再装置透明视窗才能产出制成品，其繁杂的工作和作业的不良率，皆是增加制造成本的原因；更有，成型塑胶面壳裸材时易产生缩水，流痕，合模线，熔合线，脱模白化等的缺陷，亦使习用者的后制工程的构成仍有不完善之处或增加后制处理的作业。于是近来开发出模内装饰的技术(In-Mould Decoration, IMD)广为应用，尤其衍生的模内转写制程(In-Mould Rolling, IMR)更提供了成型塑胶面壳表面装饰的多样化和增强耐磨性，简化了加上流程和降低成本，能增加塑胶面壳产品表面装饰的复杂性，可看性及产品的耐久性等优点。

[0004] 然而，模内转写制程(IMR)现今仅能使用在塑胶制品整面无穿孔的表面制作(参照图 1、2 所示)再组合其他的物件，对于模具内预先置入透明玻璃视窗和塑胶框体嵌合一体成型的面壳构成，则仍有其制造上所不能及。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成，能在模具内嵌合透明玻璃视窗一体成型的塑胶框体表面同时进行装饰包覆的构成者。

[0006] 本实用新型的又一目的是提供一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成，使模具内装饰制作仅将面壳的塑胶框体部位包覆，而透明视窗能在一体成型作业中不被包覆的镂空显现。

[0007] 本实用新型的再一目的是提供一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成，使塑胶面壳的装饰制作更为简化，且可提高塑胶面壳的物性强度，及多样化的设计而扩大使用的范围，更有免除习用技艺的装饰加工模具制作和作业流程，以降低制造成本。

[0008] 本实用新型的技术方案是：一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成，该构成包括：视窗玻璃；IMR 膜片，该 IMR 膜片包括承载薄膜和接着剂层，面壳框体表面通过 IMR 膜片的接着剂层与装饰涂层结合成一体，其特征在于，在视窗玻璃邻向面壳框体的表面上具有离型薄膜。

[0009] 本实用新型还提供了一种塑胶面壳框体表面的装饰包覆构成，将预置入成型模具

内的视窗玻璃外表面镀涂透明的抗指纹或离型剂的离型薄膜,再和预置在成型模具模穴内的 IMR 膜片邻向对置,使关模后视窗玻璃表面上的离型薄膜密合 IMR 膜片的接着剂层,在射入塑胶流料成型具有视窗玻璃一体成型的设备面壳框体,而在成型开模下料剥离 IMR 膜片时,IMR 膜片触合视窗玻璃的位置无接着可随同剥离装饰涂层,使设备面壳仅有塑胶框体包覆 IMR 膜片的装饰涂层,而视窗玻璃为透明镂空的构成。

附图说明

[0010] 本实用新型的目的和其特征,将在以下的描述和有关的附图进一步的详细说明:

[0011] 图 1 是现用的一种塑胶面壳设备的外观简单示意图。

[0012] 图 2 是图 1 预置模具内的视窗玻璃简单示意图。

[0013] 图 3 是本实用新型使用的整体侧视简单示意图。

[0014] 图 4 是本实用新型的侧视组合剖示图。

[0015] 图 5 是本实用新型的正视组合示意图。

具体实施方式

[0016] 参照图 3、4 所示,本实用新型设备面壳 1 成型模具 2 内预置视窗玻璃 3 前(视窗玻璃 3 的前制处理为习知技艺,在此不予赘述),在视窗玻璃 3 邻向设备面壳 1 框体 11 的表面 31 上均匀的镀涂抗指纹或离型剂的离型薄膜 4 (例如:矽油类),及公模 21 和母模 22 对应设备面壳 11 镂穿的槽孔 12 成型部位叠合面 211 亦均匀的镀涂离型薄膜 4。

[0017] IMR 膜片 5 是先置入母模 22 的模穴 221 预定位置,使 IMR 膜片 5 的承载薄膜 51 邻向母模 22 模穴 221 底面,而 IMR 膜片 5 的接着剂层 52 邻向公模 21 侧,关模使镀涂离型薄膜 4 的视窗玻璃 3 表面 31 和槽孔 12 成型部位的叠合面 211 压触密合 IMR 膜片 5 的接着剂层 52,以多点射入口注入塑胶流料一体成型具有视窗玻璃 3 和槽孔 12 的设备面壳 1 框体 11 (IMR 膜片 5 和成型模具的制作技术已为习用的技艺,在此不予赘述,图亦未详绘),使塑胶流料成型的塑胶框体 11 表面通过 IMR 膜片 5 的接着剂层 52 和装饰涂层 53 结合成一体,并且以塑胶流料的温度、压力断离塑胶框体 11 和视窗玻璃 3 及槽孔 12 邻接处的接着剂层 52 和装饰涂层 53。

[0018] 当设备面壳 1 成型后开模下料时,IMR 膜片 5 随同取出,在剥离 IMR 膜片 5 的承载薄膜 51 时,IMR 膜片 5 触合玻璃视窗 3 和槽孔 12 位置因有涂布离型薄膜 4,使 IMR 膜片 5 触合的装饰涂层 53 无接着而可随同剥离。(参照图 5 所示)

[0019] 本实用新型为说明方便所揭露的各组件机能、配置和整体效用的精神及范畴,可作相当的变更与转换或修饰,亦应视为本实用新型相同的表现范畴。

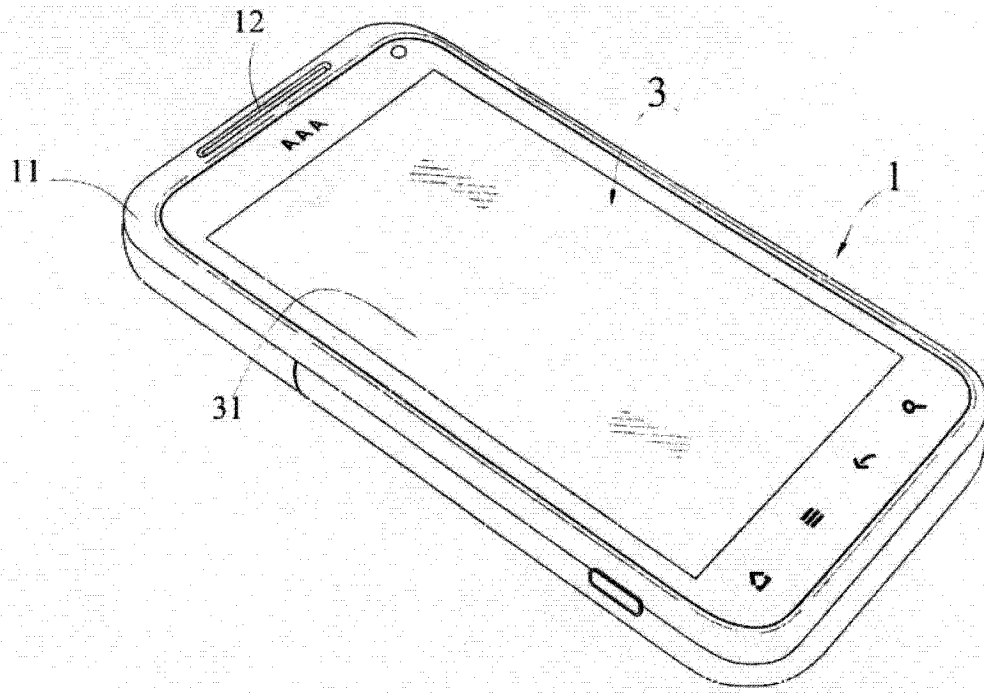


图 1

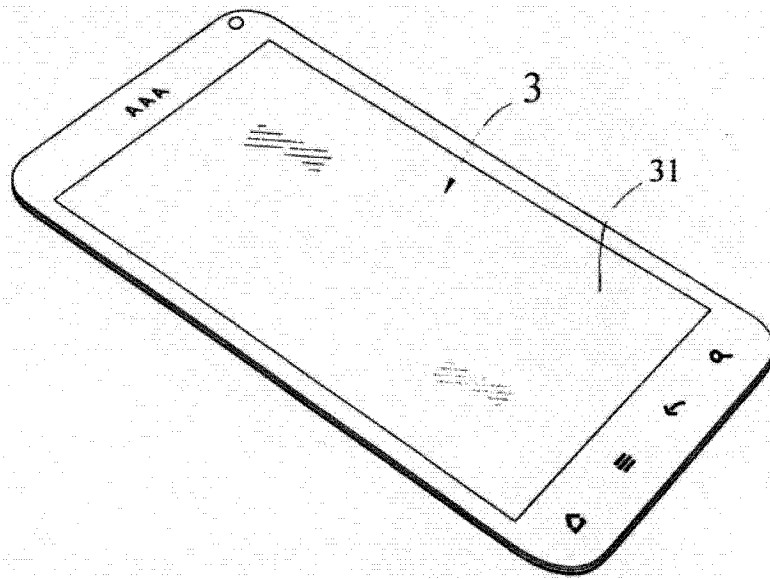


图 2

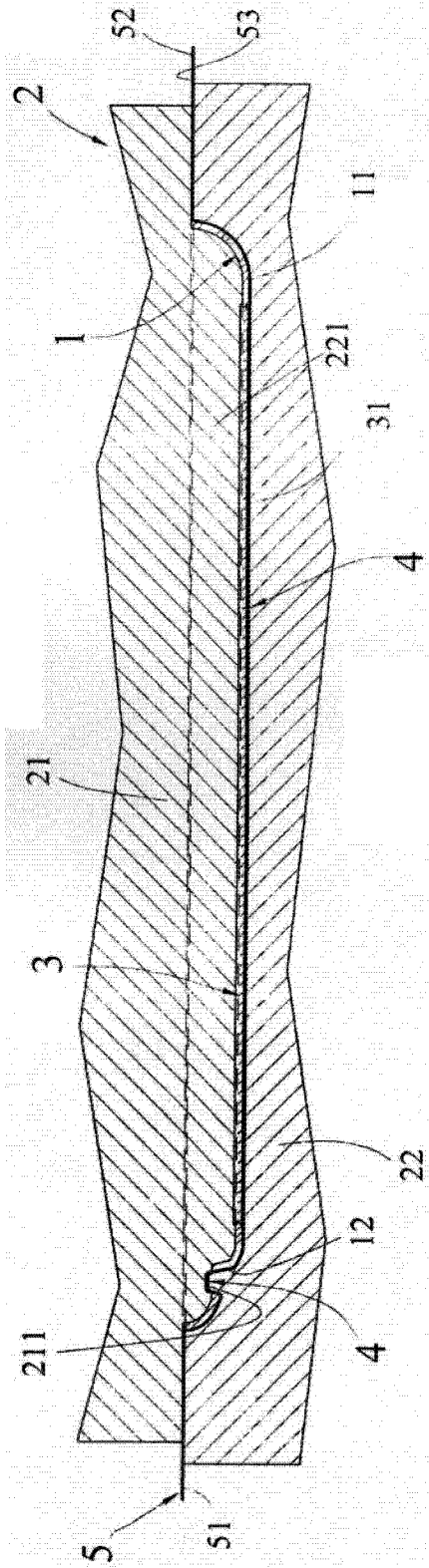


图 3

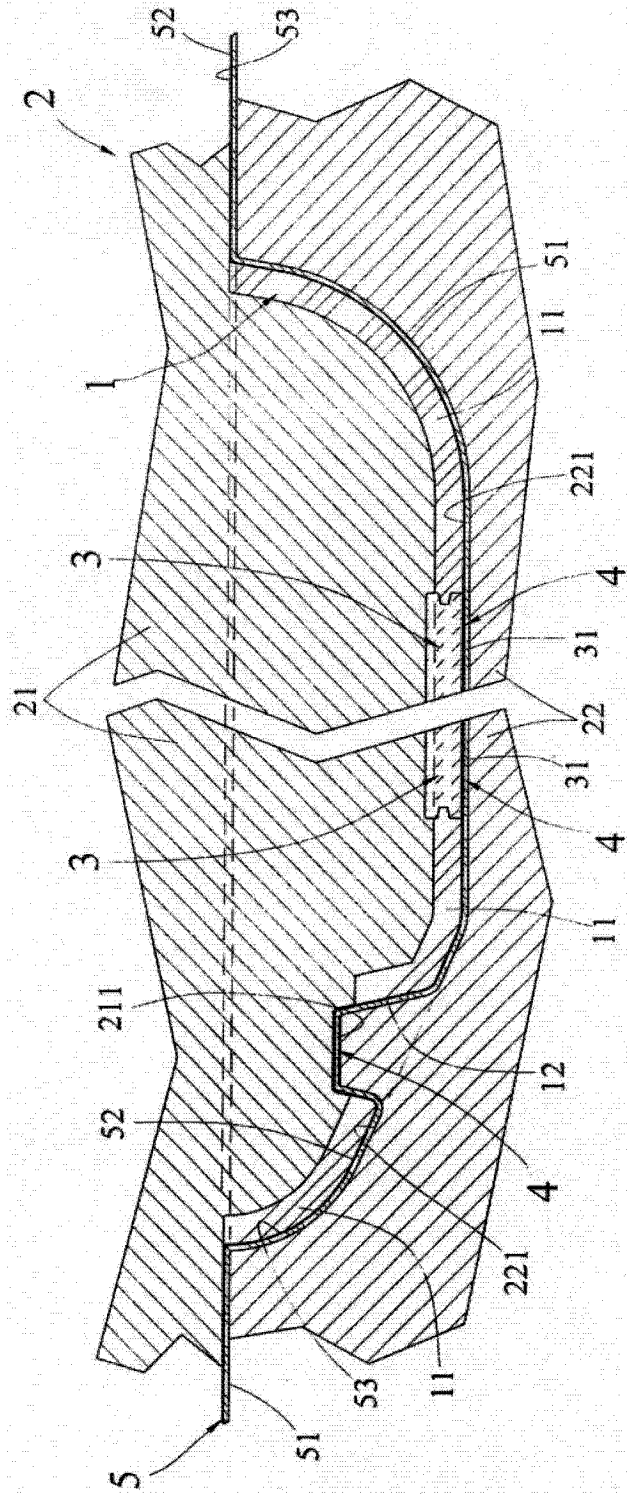


图 4

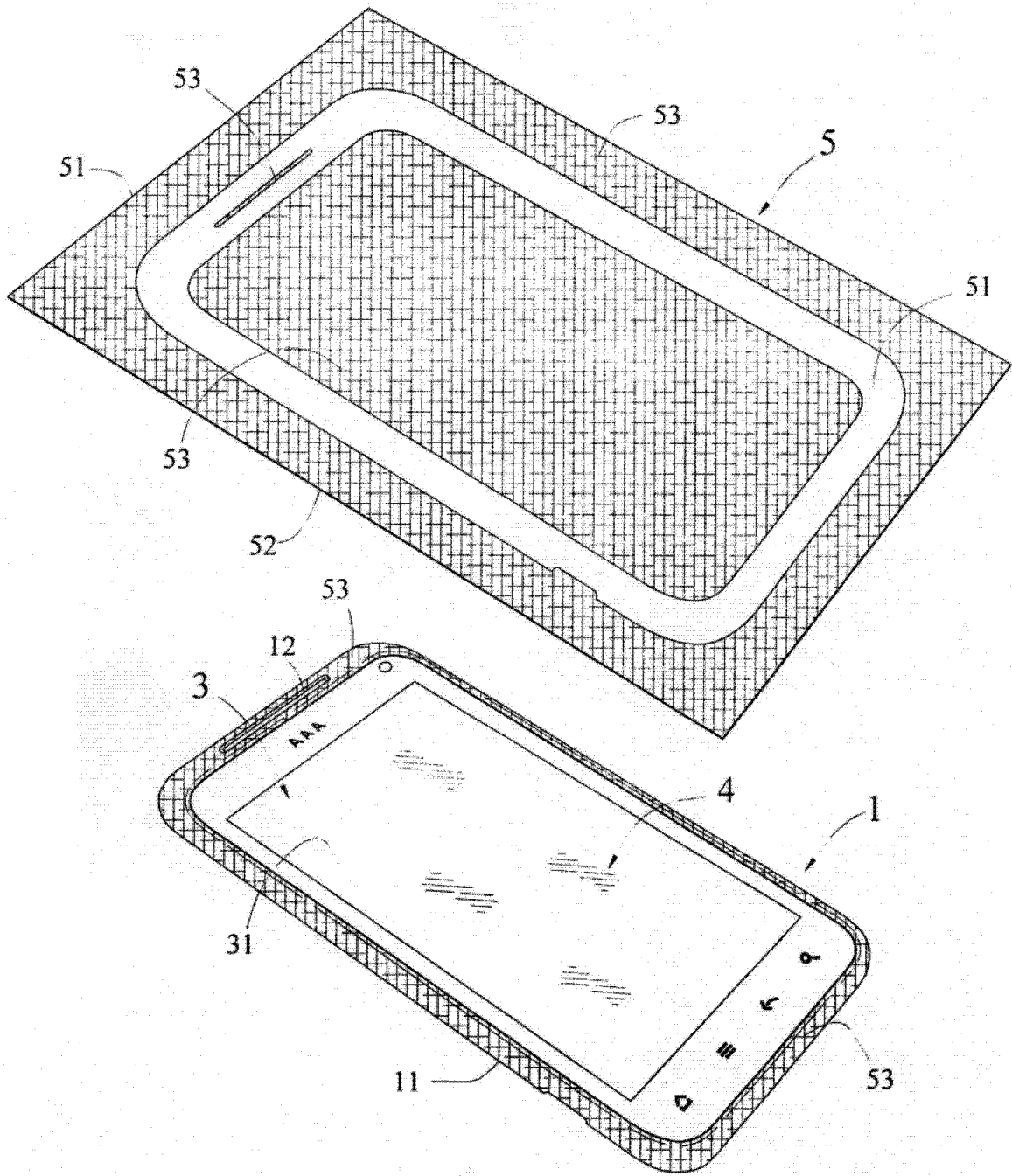


图 5