



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103668791 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310621356. 2

(22) 申请日 2013. 11. 30

(71) 申请人 江苏奥森新材料有限公司

地址 215500 江苏省苏州市常熟市支塘镇任
南村 24 组 8 号

(72) 发明人 范大盛

(51) Int. Cl.

D04H 5/00 (2012. 01)

D04H 5/08 (2012. 01)

D01D 1/04 (2006. 01)

C08L 23/12 (2006. 01)

C08L 1/02 (2006. 01)

C08L 23/06 (2006. 01)

C08K 3/20 (2006. 01)

C08K 3/04 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

无纺布湿帘的生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种无纺布湿帘的生产方法,包括如下步骤:1) 将 0. 2-0. 3 质量份聚乙二醇辛基苯基醚、0. 3-0. 4 质量份二氧化氯、0. 1 质量份炭黑混合,升温进行混匀,然后加入到熔融状态的 2-3 质量份聚丙烯、4-6 质量份聚酯、5-6 质量份粘胶纤维、2-3 质量份聚乙烯、7-8 质量份腈纶中,保持熔融状态并进一步混匀;2) 按熔喷法无纺布的基本工艺:将上述熔融的粒料,经过喷丝板喷出,利用气流或者机械成网得到湿帘材料。本发明生产出来的无纺布湿帘,其吸水效果好,寿命长。

1. 无纺布湿帘的生产方法,其特征在于,包括如下步骤:

1) 将 0.2-0.3 质量份聚乙二醇辛基苯基醚、0.3-0.4 质量份二氧化氯、0.1 质量份炭黑混合,升温进行混匀,然后加入到熔融状态的 2-3 质量份聚丙烯、4-6 质量份聚酯、5-6 质量份粘胶纤维、2-3 质量份聚乙烯、7-8 质量份腈纶中,保持熔融状态并进一步混匀;

2) 按熔喷法无纺布的基本工艺:将上述熔融的粒料,经过喷丝板喷出,利用气流或者机械成网得到湿帘材料。

无纺布湿帘的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及无纺布湿帘的生产方法。

背景技术

[0002] 现有的湿帘材料在强力通风和加湿时,常常会出现空气中的水溶性异味、粉尘杂物没彻底过滤掉或降温不明显及滴水、漏水等现象。同时,现有湿帘材料在选材或工艺上的局限性无法满足客户的高吸水、高风量、抗霉变、使用寿命长等要求。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种无纺布湿帘的生产方法,其生产出来的无纺布湿帘,其吸水效果好,寿命长。

[0004] 为实现上述目的,本发明的技术方案是设计一种无纺布湿帘的生产方法,包括如下步骤:

1) 将 0.2-0.3 质量份聚乙二醇辛基苯基醚、0.3-0.4 质量份二氧化氯、0.1 质量份炭黑混合,升温进行混匀,然后加入到熔融状态的 2-3 质量份聚丙烯、4-6 质量份聚酯、5-6 质量份粘胶纤维、2-3 质量份聚乙烯、7-8 质量份腈纶中,保持熔融状态并进一步混匀;

2) 按熔喷法无纺布的基本工艺:将上述熔融的粒料,经过喷丝板喷出,利用气流或者机械成网得到湿帘材料。

[0005] 本发明的优点和有益效果在于:提供一种无纺布湿帘的生产方法,其生产出来的无纺布湿帘,其吸水效果好,寿命长。

具体实施方式

[0006] 下面结合实施例,对本发明的具体实施方式作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案,而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0007] 本发明具体实施的技术方案是:

实施例 1

一种无纺布湿帘的生产方法,包括如下步骤:

1) 将 0.3 质量份聚乙二醇辛基苯基醚、0.4 质量份二氧化氯、0.1 质量份炭黑混合,升温进行混匀,然后加入到熔融状态的 3 质量份聚丙烯、6 质量份聚酯、6 质量份粘胶纤维、3 质量份聚乙烯、8 质量份腈纶中,保持熔融状态并进一步混匀;

2) 按熔喷法无纺布的基本工艺:将上述熔融的粒料,经过喷丝板喷出,利用气流或者机械成网得到湿帘材料。

[0008] 实施例 2

一种无纺布湿帘的生产方法,包括如下步骤:

1) 将 0.2 质量份聚乙二醇辛基苯基醚、0.3 质量份二氧化氯、0.1 质量份炭黑混合,升温进行混匀,然后加入到熔融状态的 2 质量份聚丙烯、4 质量份聚酯、5 质量份粘胶纤维、2 质量

份聚乙烯、7 质量份腈纶中,保持熔融状态并进一步混匀;

2)按熔喷法无纺布的基本工艺:将上述熔融的粒料,经过喷丝板喷出,利用气流或者机械成网得到湿帘材料。

[0009] 实施例 3

一种无纺布湿帘的生产方法,包括如下步骤:

1)将 0.25 质量份聚乙二醇辛基苯基醚、0.35 质量份二氧化氯、0.1 质量份炭黑混合,升温进行混匀,然后加入到熔融状态的 2.3 质量份聚丙烯、4.6 质量份聚酯、5.6 质量份粘胶纤维、2.3 质量份聚乙烯、7.8 质量份腈纶中,保持熔融状态并进一步混匀;

2)按熔喷法无纺布的基本工艺:将上述熔融的粒料,经过喷丝板喷出,利用气流或者机械成网得到湿帘材料。

[0010] 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,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。