



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103525957 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 22

(21) 申请号 201310495073. 8

(22) 申请日 2013. 10. 21

(71) 申请人 晋江市香江皮革有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市安海镇可
慕皮革区

(72) 发明人 许维奇

(51) Int. Cl.

C14C 11/00 (2006. 01)

C14B 1/56 (2006. 01)

权利要求书2页 说明书5页

(54) 发明名称

一种耐磨损皮革的生产方法

(57) 摘要

本发明涉及皮革生产技术领域,具体涉及一种耐磨损皮革的生产方法,取皮身饱满的皮料,依次经过底涂、压纹、中涂、顶涂、摔鼓、修色即得。其中,底涂步骤使用手感剂、丙烯酸树脂溶于水喷涂处理;压纹步骤使用压纹机压纹;中涂步骤使用黑色染料水溶于水后喷涂处理;顶涂步骤使用丙酮手工擦拭处理,再用皮革手感剂溶于水后喷涂处理。采用本发明的方法,得到的皮革成品耐磨损,在使用过程中不易将皮身表面的涂料磨损。

1. 一种耐磨损皮革的生产方法,其特征在于,包括:

取皮身饱满的皮料,依次经过底涂、压纹、中涂、顶涂、摔鼓、修色即得皮革成品。

2. 根据权利要求1所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于,包括:

取皮身饱满的皮料;

用手感剂、丙烯酸树脂溶于水的涂料或进行底涂,并烤干;

用压纹机压纹;

用黑色染料水溶于水的涂料进行中涂并烤干;

用油性稀释剂丙酮手工擦拭,再用皮革手感剂溶于水后喷涂处理;

摔鼓;

修色;得成品皮革。

3. 根据权利要求1或2所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于,包括:

取皮身饱满的皮料;

底涂:在50质量份的10~25摄氏度水中加入15~25质量份的皮革手感剂和90~110质量份的丙烯酸树脂,溶解均匀,形成喷涂料,将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,80~100摄氏度烘烤;

压纹:底涂完成的皮料,常温下放置至少1小时后,置于温度85~100摄氏度、压板面积为1-2平方米、压力200千克的压纹机上压纹,压板压皮革的时间保持8-10s;

中涂:在100质量份的10~25摄氏度水中加入90-110质量份的黑色染料水,溶解均匀,形成喷涂料,将所述喷涂料喷涂至上述压纹后的皮料表面,80~100摄氏度烘烤;

顶涂:用油性稀释剂丙酮手工擦拭5-6次,用量5~7克/平方尺;在300质量份的10~25摄氏度水中加入90-110质量份的皮革手感剂,溶解均匀,形成喷涂料,将所述喷涂料喷涂至上述丙酮擦拭后的皮料表面,80~100摄氏度烘烤;

摔鼓:顶涂后的皮料常温下摔鼓2~4小时,

修色:喷涂皮革色料,得皮革成品。

4. 根据权利要求1~3任一项所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于:

所述底涂具体为:在50质量份的10~25摄氏度水中加入15~25质量份的皮革手感剂,搅拌后再加入90-110质量份的丙烯酸树脂,搅拌溶解均匀,形成喷涂料,皮料平铺在喷涂机的传送带上,传送速度0.8~0.12米每秒,开启喷涂机将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,用量10~15克/平方尺,然后置于烤箱长度20米、传送速度0.05~0.15米每秒、烘烤温度80~100摄氏度的烤箱中烘烤,上述喷涂重复1-2次;

根据权利要求1~3任一项所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于:

所述中涂具体为:在100质量份的10~25摄氏度水中加入90~110质量份的黑色染料水,搅拌溶解均匀,形成喷涂料,皮革平铺在喷涂机的传送带上,传送速度0.8~1.2米每秒,开启喷涂机将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,用量15~20克/平方尺,然后置于烤箱长度20米、传送速度0.05~0.15米每秒、烘烤温度80~100摄氏度的烤箱中烘烤,上述喷涂重复3-4次。

5. 根据权利要求1~3任一项所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于:所述顶涂具体为:

用油性稀释剂丙酮手工擦拭5-6次,用量5-7克/平方尺;

在 300 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 90~110 质量份的皮革手感剂,搅拌溶解均匀,形成喷涂料,皮革平铺在喷涂机的传送带上,传送速度 0.8~1.2 米每秒,开启喷涂机将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,用量 3~5 克 / 平方尺,然后置于烤箱长度 20 米、传送速度 0.05~0.15 米每秒、烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱中烘烤,上述喷涂重复 1-2 次。

6. 根据权利要求 1~3 任一项所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于:
所述摔鼓具体为:经过顶涂流程处理后的皮料在 25~30 摄氏度温度下摔鼓 2~4 小时。
7. 根据权利要求 1~3 任一项所述的耐磨损皮革的生产方法,其特征在于:
所述皮料要求削匀厚度 1.6~1.8 毫米,皮身填充饱满、毛草细腻柔软。

一种耐磨损皮革的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及皮革生产技术领域,尤其涉及一种耐磨损皮革的生产方法。

背景技术

[0002] 皮革是日常生活中常用到的材料,人们穿衣戴帽、家具制作等各方面都会使用到。

[0003] 随着皮革技术的不断发展,其耐磨损性能已经得到了很大提高,但是由于皮革在穿着过程中,尤其是鞋的穿着和皮包的使用过程中,很容易磨损,现有的皮革耐磨损能力差,在穿着和使用过程中容易损伤皮面。

发明内容

[0004] 本发明提供一种耐磨损皮革的生产方法,因其采用多次不同涂料进行涂饰,层层保护,在底涂流程后通过压纹机压纹,有效的增强了皮胚的密度,再通过中涂和顶涂特殊工艺的处理,因此比传统工艺生产的皮革在剥离强度大、耐磨耗性能强。

[0005] 生产出的皮革耐磨损性能优良,不容易损伤皮面。

[0006] 为实现本发明的目的,采用如下技术方案:

本发明提供一种耐磨损皮革的生产方法,其包括:

取皮身饱满的皮料,依次经过底涂、压纹、中涂、顶涂、摔鼓、修色即得皮革成品。

[0007] 对上述技术方案的进一步改进为:

取皮身饱满的皮料;用手感剂、丙烯酸树脂溶于水的涂料或进行底涂,并烤干;用压纹机压纹;用黑色染料水溶于水的涂料进行中涂并烤干;用油性稀释剂丙酮手工擦拭,再用皮革手感剂溶于水后喷涂处理;摔鼓;修色;得成品皮革。

[0008] 对上述技术方案的进一步改进为:所述的耐磨损皮革的生产方法,其包括:

取皮身饱满的皮料;

底涂:在 50 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 15~25 质量份的皮革手感剂和 90~110 质量份的丙烯酸树脂,溶解均匀,形成喷涂料,将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,80~100 摄氏度烘烤;

压纹:底涂完成的皮料,常温下放置至少 1 小时后,置于温度 85~100 摄氏度、压板面积为 1-2 平方米、压力 200 千克的压纹机上压纹,压板压皮革的时间保持 8-10s;

中涂:在 100 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 90-110 质量份的黑色染料水,溶解均匀,形成喷涂料,将所述喷涂料喷涂至上述压纹后的皮料表面,80~100 摄氏度烘烤;

顶涂:用油性稀释剂丙酮手工擦拭 5-6 次,用量 5~7 克/平方尺;在 300 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 90-110 质量份的皮革手感剂,溶解均匀,形成喷涂料,将所述喷涂料喷涂至上述丙酮擦拭后的皮料表面,80~100 摄氏度烘烤;

摔鼓:顶涂后的皮料常温下摔鼓 2~4 小时,

修色:喷涂皮革色料,得皮革成品。

[0009] 优选地,所述底涂具体为:在 50 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 15~25 质量份的

皮革手感剂,搅拌后再加入 90-110 质量份的丙烯酸树脂,搅拌溶解均匀,形成喷涂料,皮料平铺在喷涂机的传送带上,传送速度 0.8~0.12 米每秒,开启喷涂机将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,用量 10~15 克/平方尺,然后置于烤箱长度 20 米、传送速度 0.05~0.15 米每秒、烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱中烘烤,上述喷涂重复 1-2 次;

优选地,所述中涂具体为:在 100 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 90~110 质量份的黑色染料水,搅拌溶解均匀,形成喷涂料,皮革平铺在喷涂机的传送带上,传送速度 0.8~1.2 米每秒,开启喷涂机将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,用量 15~20 克/平方尺,然后置于烤箱长度 20 米、传送速度 0.05~0.15 米每秒、烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱中烘烤,上述喷涂重复 3-4 次。

[0010] 优选地,所述顶涂具体为:用油性稀释剂丙酮手工擦拭 5-6 次,用量 5-7 克/平方尺;在 300 质量份的 10~25 摄氏度水中加入 90~110 质量份的皮革手感剂,搅拌溶解均匀,形成喷涂料,皮革平铺在喷涂机的传送带上,传送速度 0.8~1.2 米每秒,开启喷涂机将所述喷涂料喷涂在所述皮料表面,用量 3~5 克/平方尺,然后置于烤箱长度 20 米、传送速度 0.05~0.15 米每秒、烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱中烘烤,上述喷涂重复 1-2 次。

[0011] 优选地,所述摔鼓具体为:经过顶涂流程处理后的皮料在 25~30 摄氏度温度下摔鼓 2~4 小时。

[0012] 优选地,所述皮料要求削匀厚度 1.6~1.8 毫米,皮身饱满,毛草一般。

[0013] 采用多次不同涂料进行涂饰,层层保护,在底涂流程后通过压纹机压纹,有效的增强了皮胚的密度,再通过中涂和顶涂特殊工艺的处理,因此比传统工艺生产的皮革在剥离强度大、耐磨耗性能强。

具体实施方式

[0014] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将对本发明作进一步地详细描述。

[0015] 实施例 1

本发明提供一种耐磨损皮革的生产方法,其包括:

准备皮料,要求削匀厚度 1.6~1.8 毫米,皮身饱满,毛草一般即可。

[0016] 底涂流程:取 50 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入皮革手感剂 15-25 质量份,搅拌 1~2min,然后再加入 90-110 质量份阳离子丙烯酸树脂,搅拌 1~2 min,其充分溶解;将皮料平铺在喷涂机的传送带上,传送带的传送速度 0.8~1.2 米每秒,涂料用量为 10~15g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.05~0.15 米每秒,烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 1-2 次。

[0017] 压纹流程:底涂完成的皮料,常温下放置至少 1 小时后,置于温度 85~100 摄氏度、压板面积为 1-2 平方米、压力 200 千克的压纹机上压纹,压板压皮革的时间保持 8-10s;

中涂流程:取 100 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 90-110 质量份的黑色染料水,搅拌 1~2 min 使其充分溶解;将压纹后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.8~1.2 米每秒,涂料用量为 15~20g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.05~0.15 米每秒,烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 3-4 次。

[0018] 顶涂流程:先用油性稀释剂丙酮手工擦拭 5-6 次,用量 5-7 克/平方尺;然后取

300 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 90-110 质量份的皮革手感剂,搅拌 1~2 min,使其充分溶解;将中途后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.8~1.2 米每秒,涂料用量为 3~5g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.05~0.15 米每秒,烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 1-2 次。

[0019] 摔鼓流程:将顶涂流程中顶涂完毕的皮料在 25~30 摄氏度的常温下摔鼓 2~4 小时。

[0020] 修色流程:根据实际所需要的颜色喷涂色料,得成品。

[0021] 实施例 2

准备皮料,要求削匀厚度 1.6 毫米,皮身饱满,毛草一般即可。

[0022] 底涂流程:取 50 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入皮革手感剂 15 质量份,搅拌 1~2min,然后再加入 105 质量份阳离子丙烯酸树脂,搅拌 1~2 min,其充分溶解;将皮料平铺在喷涂机的传送带上,传送带的传送速度 0.8 米每秒,喷涂 1 次,涂料用量为 12g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.08 米每秒,烘烤温度 90 摄氏度的烤箱烘烤。

[0023] 压纹流程:底涂完成的皮料,常温下放置 2 小时后,置于温度 90 摄氏度、压板面积为 1.5 平方米、压力 200 千克的压纹机上压纹,压板压皮革的时间保持 8s;

中涂流程:取 100 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 100 质量份的黑色染料水,搅拌 1~2 min 使其充分溶解;将压纹后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.8 米每秒,涂料用量为 15g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.06 米每秒,烘烤温度 100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 3 次。

[0024] 顶涂流程:先用油性稀释剂丙酮手工擦拭 5 次,用量 5 克/平方尺;然后取 300 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 100 质量份的皮革手感剂,搅拌 1~2 min,使其充分溶解;将中途后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.8 米每秒,涂料用量为 3g/平方尺,喷涂机对涂料喷涂 1 次,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.08 米每秒,烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱烘烤。

[0025] 摔鼓流程:将顶涂流程中顶涂完毕的皮料在 25~30 摄氏度的常温下摔鼓 3 小时。

[0026] 修色流程:根据实际所需要的颜色喷涂色料,得成品。

[0027] 实施例 3

本发明提供一种耐磨损皮革的生产方法,其包括:

准备皮料,要求削匀厚度 1.8 毫米,皮身饱满,毛草一般即可。

[0028] 底涂流程:取 50 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入皮革手感剂 20 质量份,搅拌 1~2min,然后再加入 100 质量份阳离子丙烯酸树脂,搅拌 1~2 min,其充分溶解;将皮料平铺在喷涂机的传送带上,传送带的传送速度 0.9 米每秒,涂料用量为 12g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.09 米每秒,烘烤温度 100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 2 次。

[0029] 压纹流程:底涂完成的皮料,常温下放置 2 小时后,置于温度 90 摄氏度、压板面积为 1.5 平方米、压力 200 千克的压纹机上压纹,压板压皮革的时间保持 8s;

中涂流程:取 100 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 100 质量份的黑色染料水,搅拌 1~2 min 使其充分溶解;将压纹后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.9 米每秒,涂料用量为 20g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.1 米每秒,烘烤温度 100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 4 次。

[0030] 顶涂流程:先用油性稀释剂丙酮手工擦拭 6 次,用量 6 克/平方尺;然后取 300

质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 110 质量份的皮革手感剂,搅拌 1~2 min,使其充分溶解;将中途后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.9 米每秒,涂料用量为 5g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.1 米每秒,烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 2 次。

[0031] 摔鼓流程:将顶涂流程中顶涂完毕的皮料在 25~30 摄氏度的常温下摔鼓 4 小时。

[0032] 修色流程:根据实际所需要的颜色喷涂色料,得成品。

[0033] 实施例 4

本发明提供一种耐磨损皮革的生产方法,其包括:

准备皮料,要求削匀厚度 1.8 毫米,皮身饱满,毛草一般即可。

[0034] 底涂流程:取 50 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入皮革手感剂 25 质量份,搅拌 2min,然后再加入 95 质量份阳离子丙烯酸树脂,搅拌 2min,其充分溶解;将皮料平铺在喷涂机的传送带上,传送带的传送速度 0.9 米每秒,涂料用量为 15g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.1 米每秒,烘烤温度 100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 2 次。

[0035] 压纹流程:底涂完成的皮料,常温下放置 24 小时后,置于温度 90 摄氏度、压板面积为 1.5 平方米、压力 200 千克的压纹机上压纹,压板压皮革的时间保持 8s;

中涂流程:取 100 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 100 质量份的黑色染料水,搅拌 2 min 使其充分溶解;将压纹后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.9 米每秒,涂料用量为 18g/平方尺,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.1 米每秒,烘烤温度 100 摄氏度的烤箱烘烤,上述喷涂重复 4 次。

[0036] 顶涂流程:先用油性稀释剂丙酮手工擦拭 6 次,用量 5 克/平方尺;然后取 300 质量份水,加热至 10~25 摄氏度,加入 110 质量份的皮革手感剂,搅拌 2 min,使其充分溶解;将中途后的皮料平铺在传送带上,设置传送带传送速度 0.9 米每秒,涂料用量为 4g/平方尺,喷涂 1 次,涂完后通过长度 20 米,传送速度 0.1 米每秒,烘烤温度 80~100 摄氏度的烤箱烘烤。

[0037] 摔鼓流程:将顶涂流程中顶涂完毕的皮料在 25~30 摄氏度的常温下摔鼓 2 小时。

[0038] 修色流程:根据实际所需要的颜色喷涂色料,得成品。

[0039] 下表(表一)是对本发明所得的耐磨损皮革的参数测试数据与常规的皮革,在相同厚度、相同条件下的测试数据对照表。

[0040] 表一 本发明耐磨损皮革的参数测试数据与常规的皮革测试数据对照表

参数 / 单位	测试方法	本发明数据	常规对照数据
剥离强度 /kg/cm	DIN53273	3.5	2.2~2.6
耐磨耗 /cycles	ASTMD-3885	3800+	2800
裤型撕裂 /kg	SATRATM30-1995	12.2~12.6	10~11
最大拉力 /kg	SATRATM43-2000	35.8~45.2	30.2~38.6
延伸率 /%	SATRATM43-2000	85~87	80~85
耐黄变 /rating	ASTMD1148-07A	4.5	3.9
耐曲折 /cycles	SATRATM55-1999	20000+	18000

由上表可以看出,用本发明所述的耐磨损皮革的生产方法生产出的皮革成品,因其采用多次不同涂料进行涂饰,层层保护,在底图流程后通过压纹机压纹,有效的增强了皮胚的密度,再通过中涂和顶涂特殊工艺的处理,因此比传统工艺生产的皮革在剥离强度大、耐磨耗性能强。

[0041] 以上所述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和润饰,这些改进和润饰也视为本发明的保护范围。