



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0032690

(51)^{2020.01} B32B 3/06; B32B 3/02

(13) B

(21) 1-2015-03502

(22) 23/09/2015

(45) 25/07/2022 412

(43) 27/03/2017 348A

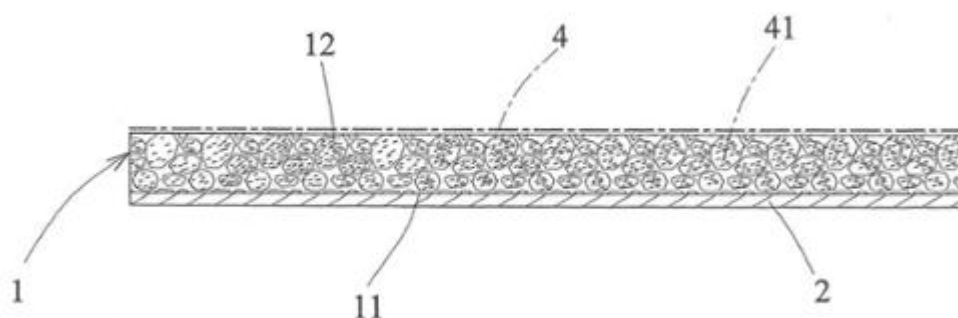
(76) TSANG-YI HSU (TW)

NO.11, LN. 395, SINSHENG RD., JIALI DIST., TAINAN CITY, TAIWAN

(74) CÔNG TY LUẬT TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN AMBYS HÀ NỘI (AMBYS HANOI)

(54) KẾT CẤU MÀNG DÍNH NÓNG CHẢY

(57) Sáng chế đề cập đến kết cấu màng dính nóng chảy. Màng bảo vệ (2) được sắp xếp tại bề mặt trên một mặt của màng dính nóng chảy (1) và mặt còn lại của màng dính nóng chảy (1) được bố trí với các hoa văn bằng mực (4) bằng cách in lưới. Các hoa văn bằng mực (4) được thấm vào trong màng dính nóng chảy (1) qua nhiều lỗ rỗng (12) trên màng dính nóng chảy (1). Lớp nền (3) được đặt lên bề mặt của cùng mặt của màng dính nóng chảy (1) với các hoa văn bằng mực (4). Sau đó màng dính nóng chảy (1), màng bảo vệ (2) và lớp nền (3) được cố định và được ghép với nhau bằng cách ép nóng. Các lỗ rỗng (12) của màng dính nóng chảy (1) cũng được bịt lại để bịt kín các hoa văn bằng mực (4) được thấm trong đó. Do đó, mẫu để trang trí (5) với các hoa văn cụ thể được sản xuất một cách dễ dàng.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến màng dính nóng chảy và kết cấu màng dính nóng chảy, cụ thể đề cập đến màng dính nóng chảy được bố trí với nhiều lỗ rỗng để ngấm các hoa văn bằng mực và việc dính ép nóng màng bảo vệ và lớp nền để phủ lên hai mặt của màng dính nóng chảy, và kết cấu màng dính nóng chảy.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Bên cạnh sự tiện lợi, giày dép như giày thể thao hoặc giày thông thường có thể có các hoa văn trên bề mặt của nó để cải thiện tính thẩm mỹ và giá trị cảm giác để thu hút người tiêu dùng và thúc đẩy doanh số.

Thông thường, các hoa văn được bố trí trên bề mặt giày dép bằng cách may hoặc in lưới. Tuy nhiên, cùng với đó là việc tăng giá thành nhân công cần thiết để may, giá thành sản phẩm cũng bị tăng lên đáng kể. Về việc in lưới, nó có khuyết điểm là việc dính các hoa văn trên bề mặt giày kém. Để giải quyết các vấn đề được đề cập ở trên, nhà sản xuất gắn tấm trang trí lên trên bề mặt giày. Tấm trang trí được sản xuất chủ yếu bằng cách in lưới các hoa văn bằng mực lên bề mặt của màng. Sau đó lớp dính được phủ lên bề mặt của màng được in với các hoa văn bằng mực. Tiếp theo màng bảo vệ được gắn với màng bởi lớp dính để ngăn chặn xước và sự xê dịch của các hoa văn bằng mực trên màng. Sau đó màng dính nóng chảy và màng với các hoa văn bằng mực lần lượt được sắp xếp tại lớp nền và được ép nóng bởi máy ép nóng. Sau khi kích hoạt màng dính nóng chảy bằng nhiệt, màng với các hoa văn bằng mực được dính và được ghép với lớp nền. Việc sản xuất tấm trang trí được hoàn tất.

Tấm trang trí được tạo thành bởi ít nhất năm lớp bao gồm màng, lớp dính, màng bảo vệ, màng dính nóng chảy và lớp nền. Do đó chi phí nguyên liệu cao và các quy trình phức tạp. Nó đòi hỏi thời gian để lần lượt dính và ghép năm lớp. Hơn nữa, trong khi phủ lớp dính như keo siêu dính, các dung môi hữu cơ hoặc các chất dính trên cơ sở nước, các khí độc được giải phóng và điều đó gây ra sự kích ứng và nguy hại cho đường hô hấp. Việc phủ không đều chất dính có tác động tiêu cực lên độ bền dính. Chất dính thừa tràn

trên bề mặt làm ảnh hưởng đến hình dạng bên ngoài. Có chỗ để cải thiện và cần đề xuất cách thức mới để sản xuất tấm trang trí mà khắc phục được các khuyết điểm được đề cập ở trên.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do đó mục đích chính của sáng chế là đề xuất màng dính nóng chảy và kết cấu màng dính nóng chảy. Màng dính nóng chảy được sắp xếp nhiều lỗ rỗng để thấm các hoa văn bằng mực vào trong màng và dính ép nóng màng bảo vệ và lớp nền vào các bề mặt trên hai mặt của nó.

Để đạt được mục đích ở trên, màng dính nóng chảy theo sáng chế là tấm màng với độ dày nhất định và có nhiều lỗ rỗng không đều nhau được tạo thành từ bên trong đến bên ngoài của nó.

Nhiều lỗ rỗng bao gồm các lỗ rỗng xuyên qua màng và các lỗ rỗng không xuyên qua màng.

Màng bảo vệ được đặt lên bề mặt trên một mặt của màng dính nóng chảy trong khi các hoa văn bằng mực được sắp xếp tại mặt còn lại của màng dính nóng chảy, đối diện với mặt của màng dính nóng chảy với màng bảo vệ. Các hoa văn bằng mực được ngấm vào trong màng dính nóng chảy qua nhiều lỗ rỗng của màng dính nóng chảy. Lớp nền được bố trí trên bề mặt của một mặt của màng dính nóng chảy, đối diện với mặt của màng dính nóng chảy với màng bảo vệ. Sau đó màng dính nóng chảy với màng bảo vệ và lớp nền trên hai mặt của nó được ép nóng sao cho màng dính nóng chảy, màng bảo vệ và lớp nền được dính. Sau khi ép nóng, các lỗ rỗng của màng dính nóng chảy được bịt lại.

Trong khi màng dính nóng chảy, màng bảo vệ và lớp nền được ghép và được sử dụng, màng dính nóng chảy được dính chặt với màng bảo vệ và lớp nền trên hai mặt của nó sau khi các hoa văn bằng mực được in lên đó bằng cách được ngấm vào trong đó qua nhiều lỗ rỗng không đều nhau. Do đó mảnh trang trí với những hoa văn cụ thể được tạo thành. Do đó số lượng các lớp của màng dính nóng chảy được giảm thiểu và các quy trình sản xuất màng dính nóng chảy được đơn giản hóa một cách có hiệu quả. Chi phí nguyên liệu và thời gian sản xuất được giảm thiểu.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Kết cấu và ý nghĩa kỹ thuật thông qua sáng chế để đạt được mục đích ở trên và các mục đích khác có thể được hiểu tốt nhất bằng cách tham chiếu đến bản mô tả chi tiết các phương án được ưu tiên và các hình vẽ kèm theo sau đây, trong đó:

Fig.1 là hình chiếu phối cảnh của phương án theo sáng chế;

Fig.2 là mặt cắt ngang của phương án theo sáng chế;

Fig.3 là hình vẽ dưới dạng giản đồ thể hiện kết cấu của phương án theo sáng chế;

Fig.4 là hình vẽ dưới dạng giản đồ thể hiện kết cấu của phương án theo sáng chế;

Fig.5 là hình phối cảnh của mảnh trang trí với các hoa văn cụ thể được tạo thành bởi kết cấu của phương án theo sáng chế;

Fig.6 là hình chi tiết tháo rời theo tình trạng kỹ thuật.

Mô tả chi tiết sáng chế

Tham chiếu đến Fig.1 và Fig.2, màng dính nóng chảy 1 theo sáng chế bao gồm tấm màng 11 với độ dày nhất định và có nhiều lỗ rỗng không đều nhau 12. Nhiều lỗ rỗng 12 bao gồm các lỗ rỗng xuyên qua màng 11 và các lỗ rỗng không xuyên qua màng 11, được tạo thành từ bên trong đến bên ngoài màng 11 và được phân bố đều nhau.

Tham chiếu đến Fig.3 và Fig.4, màng bảo vệ 2 được sắp xếp tại bề mặt trên một mặt của màng dính nóng chảy 1 và bề mặt trên mặt còn lại của màng dính nóng chảy 1 đối diện với mặt có màng bảo vệ 2 được bố trí với các hoa văn bằng mực 4 bằng cách in lưới khi màng dính nóng chảy 1, màng bảo vệ 2 và lớp nền 3 được lắp ghép và được sử dụng. Mực 41 của các hoa văn bằng mực 4 ngấm vào trong màng dính nóng chảy 1 qua nhiều lỗ rỗng 12. Lớp nền 3 được đặt lên bề mặt của cùng mặt của màng dính nóng chảy 1 với các hoa văn bằng mực 4, đối diện với mặt của màng dính nóng chảy với màng bảo vệ 2. Sau khi được ép nóng bởi máy ép nóng, màng dính nóng chảy 1 được kích hoạt bởi nhiệt để dính kết với màng bảo vệ 2 và lớp nền 3 trên hai mặt của nó một cách chặt chẽ. Các lỗ rỗng 12 của màng dính nóng chảy 1 được ép nóng và được bịt lại. Do đó các hoa văn bằng mực 4 và mực 41 được ngấm qua màng dính nóng chảy 1 qua nhiều lỗ rỗng 12 và cũng được bịt kín trong màng dính nóng chảy 1. Do đó mảnh trang trí 5 với các hoa văn cụ thể được sản xuất một cách dễ dàng và thuận tiện, như được thể hiện trong Fig.5.

Mảnh trang trí 5 có thể được gắn với bề mặt của giày khi người sử dụng có mục đích bố trí các hoa văn cụ thể lên bề mặt của giày dép chẳng hạn như giày thể thao, giày thông thường, vân vân để cải thiện mẫu mã và vẻ đẹp của nó. Trong thực tế, mảnh trang trí 5 có thể được cắt thành hình dạng tương ứng với bề mặt của giày. Sau đó bề mặt của giày được phủ chất dính và mảnh trang trí 5 được gắn trên đó. Do đó, các hoa văn cụ thể được tạo thành trên bề mặt của giày. Mảnh trang trí 5 có thể được gắn cố định bằng cách khác. Màng dính nóng chảy được cắt thành hình dạng tương ứng với bề mặt của giày. Sau đó màng dính nóng chảy được sắp xếp giữa mảnh trang trí 5 và bề mặt của giày và được ép nóng bởi máy ép nóng. Màng dính nóng chảy được kích hoạt bởi nhiệt để dính kết mảnh trang trí 5 với bề mặt của giày. Do đó, mảnh trang trí 5 và bề mặt của giày được dính và được ghép một cách dễ dàng và thuận tiện mà không sử dụng các chất dính như keo siêu dính, các dung môi hữu cơ hoặc các chất dính trên cơ sở nước. Những khuyết điểm của việc sử dụng các chất dính bao gồm việc làm suy yếu hô hấp của nhân viên phủ chất dính, thiếu vẻ đẹp do tràn chất dính, phủ không đều và độ dính yếu có thể tránh được.

Mảnh trang trí 5 theo sáng chế được tạo thành bởi kết cấu của màng dính nóng chảy 1, màng bảo vệ 2, lớp nền 3 và các hoa văn bằng mực 4 có thể cũng được cắt thành hình dạng được yêu cầu và sau đó được dính với các đối tượng khác chẳng hạn như quần áo hoặc miếng lót bàn/bàn làm việc.

Hiệu quả của sáng chế

Màng dính nóng chảy được bố trí với nhiều lỗ rỗng không đều nhau. Màng dính nóng chảy được dính với màng bảo vệ và lớp nền trên hai mặt của nó một cách vững chắc sau khi các hoa văn bằng mực được in trên đó bằng cách ngấm vào trong qua nhiều lỗ rỗng để sản xuất mảnh trang trí với các hoa văn cụ thể. Do đó, số lượng các lớp của màng dính nóng chảy được giảm xuống và các quy trình sản xuất màng dính nóng chảy được đơn giản hóa một cách có hiệu quả. Do đó, chi phí nguyên liệu và thời gian sản xuất được giảm thiểu.

Các lỗ rỗng của màng dính nóng chảy không chỉ cho phép ngấm các hoa văn bằng mực vào trong màng dính nóng chảy mà còn làm cho hai mặt của màng dính nóng chảy

lần lượt được dính chặt với màng bảo vệ và lớp nền . Không có chất dính như keo siêu dính, dung môi hữu cơ hoặc chất dính trên cơ sở nước được yêu cầu. Sự suy yếu hô hấp của nhân viên bị gây ra bởi chất dính và độ dính yếu và thiếu hình dạng bên ngoài bị gây ra bởi việc tràn chất dính thừa có thể được tránh.

Các ưu điểm và các biến đổi khác sẽ là rõ ràng với những người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật tương ứng. Do đó, sáng chế trong phạm vi rộng hơn của nó không bị giới hạn bởi các chi tiết cụ thể, và các thiết bị đại diện được thể hiện và được mô tả tại đây. Do đó, các biến đổi khác nhau có thể được thực hiện mà không rời khỏi phạm vi hoặc nguyên lý của sáng chế nói chung như được xác định bởi các điểm yêu cầu bảo hộ đi kèm và các tương đương của chúng.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Kết cấu màng dính nóng chảy bao gồm:

màng dính nóng chảy (1) mà là tấm màng (11) với độ dày nhất định và có nhiều lỗ rỗng không đều nhau (12) được tạo thành từ bên trong đến bên ngoài của màng (11);

màng bảo vệ (2) được sắp xếp tại bề mặt trên một mặt của màng dính nóng chảy (1);

ít nhất một hoa văn bằng mực (4) được bố trí trên bề mặt trên một mặt của màng dính nóng chảy (1), đối diện với mặt của màng dính nóng chảy (1) với màng bảo vệ (2) và hoa văn bằng mực (4) được ngấm qua màng dính nóng chảy (1) qua nhiều lỗ rỗng (12) của màng dính nóng chảy (1);

lớp nền (3) được đặt lên bề mặt trên một mặt của màng dính nóng chảy (1), đối diện với mặt của màng dính nóng chảy (1) với màng bảo vệ (2);

trong đó màng dính nóng chảy (1) được dính và được ghép với màng bảo vệ (2) và lớp nền (3) bằng cách ép nóng và các lỗ rỗng (12) của màng dính nóng chảy (1) được bịt lại.

2. Kết cấu màng dính nóng chảy theo điểm 1, trong đó nhiều lỗ rỗng (12) của màng dính nóng chảy (1) bao gồm các lỗ rỗng xuyên qua màng (11) và các lỗ rỗng không xuyên qua màng (11).

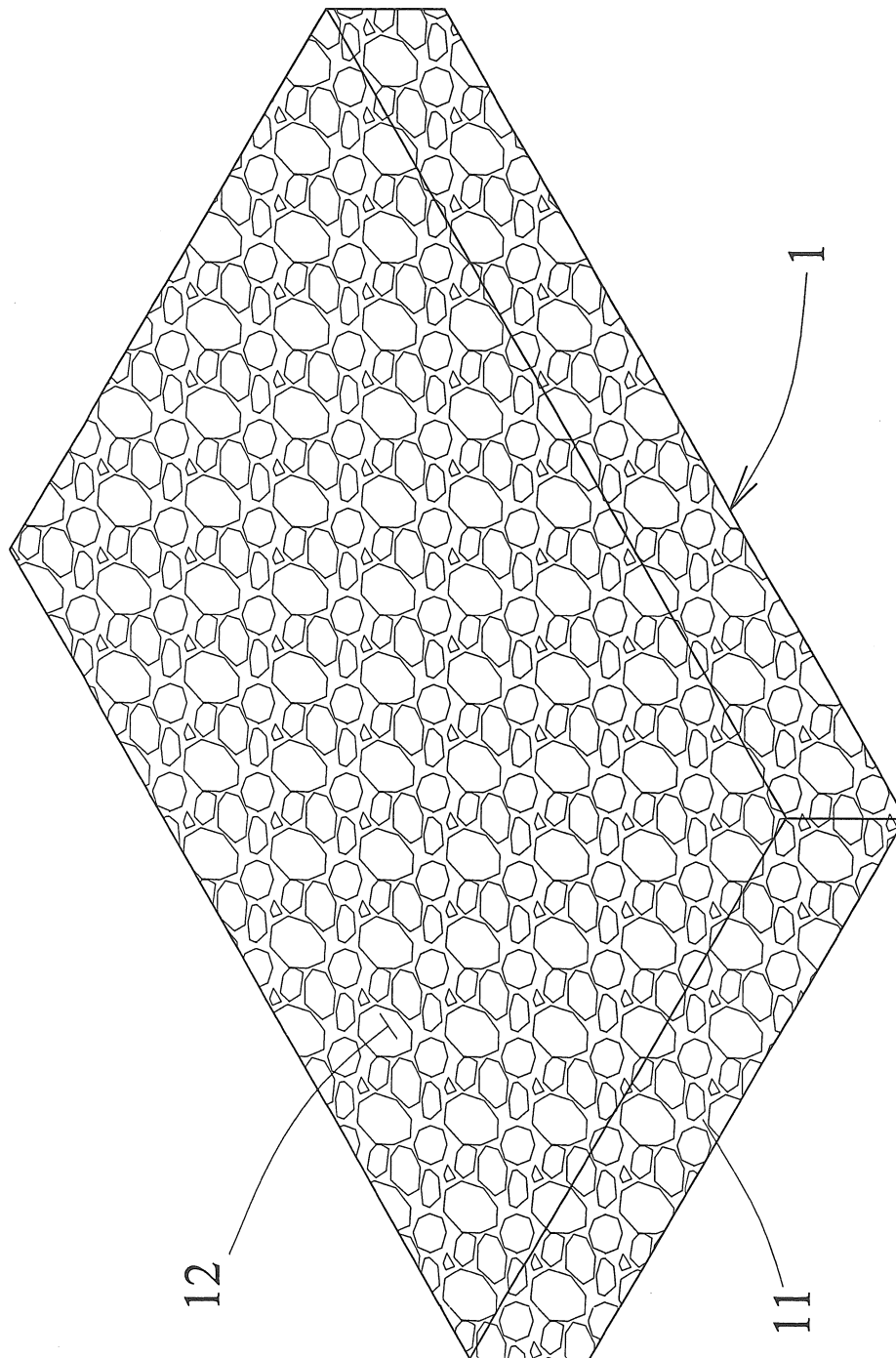


FIG. 1

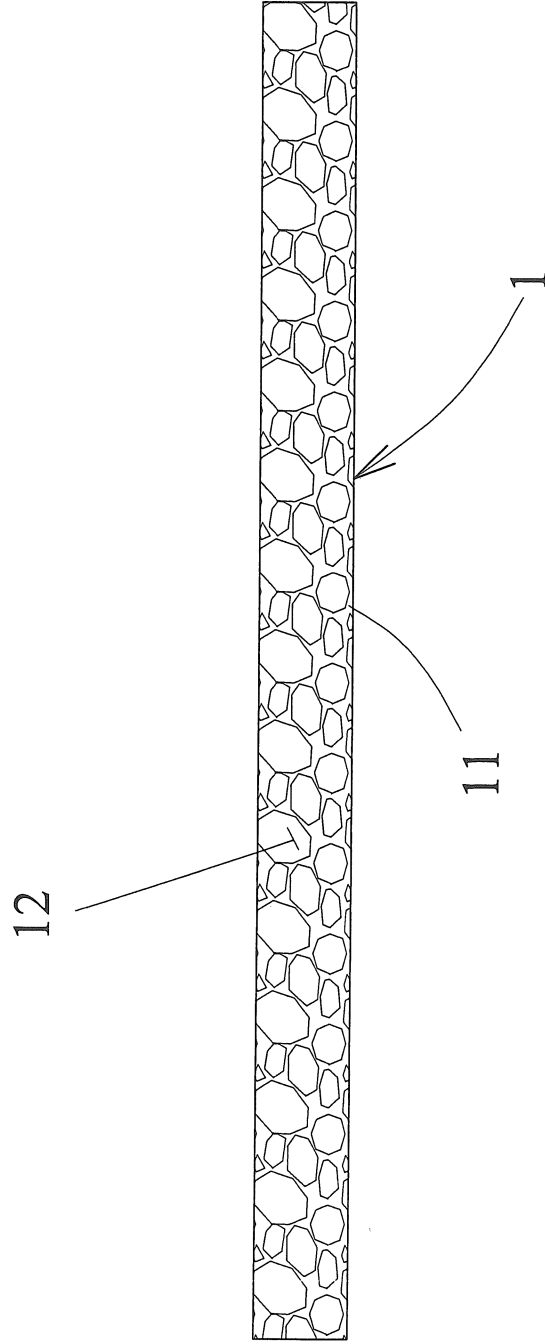


FIG. 2

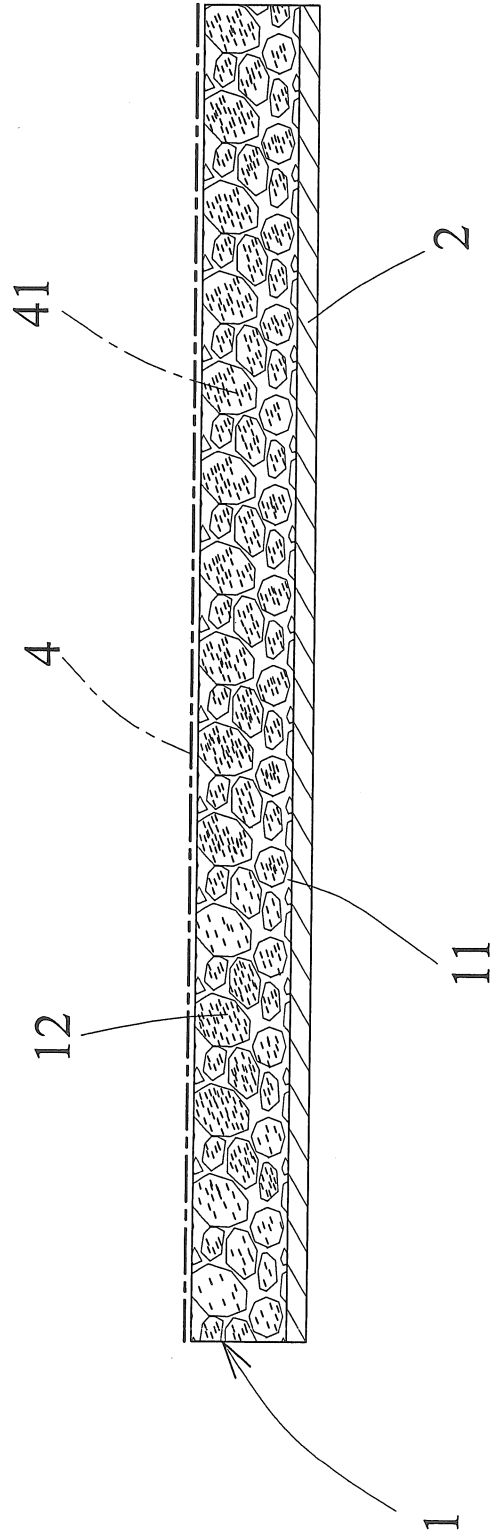


FIG. 3

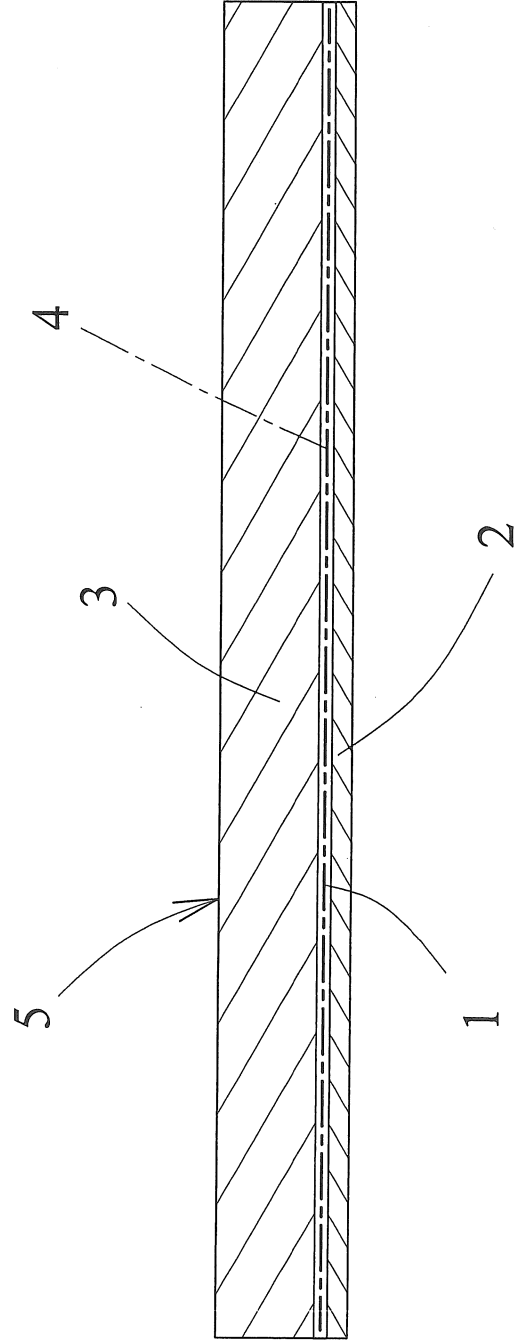


FIG. 4



FIG. 5

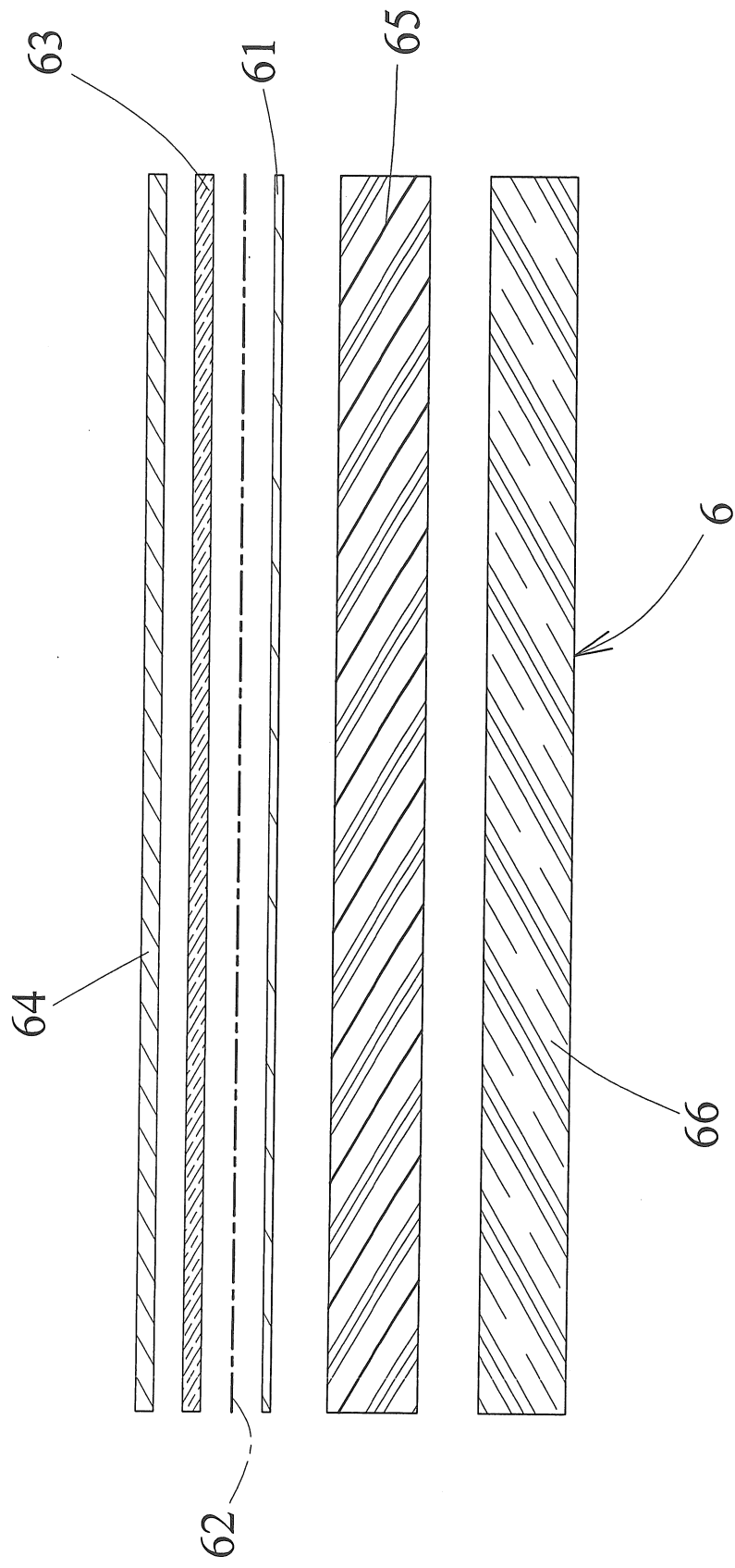


FIG. 6