



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110498969 A

(43)申请公布日 2019. 11. 26

(21)申请号 201910829063.0

(22)申请日 2019.09.03

(71)申请人 广州市坎达尔包装制品有限公司
地址 510000 广东省广州市白云区广从九路306号

(72)发明人 蔡国象 蔡易暘

(51)Int.Cl.

C08L 23/12(2006.01)

C08L 23/08(2006.01)

C08L 3/02(2006.01)

C08L 69/00(2006.01)

C08K 3/04(2006.01)

C09K 5/14(2006.01)

A61H 7/00(2006.01)

A61M 37/00(2006.01)

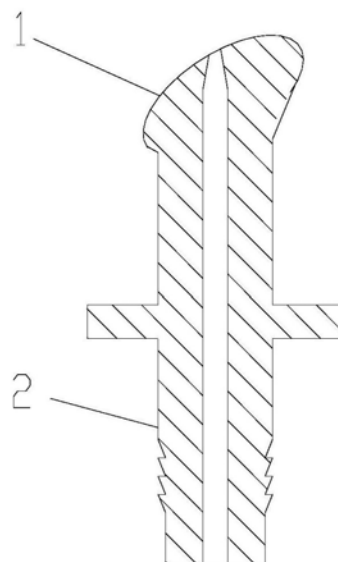
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种用于制作化妆品按摩头的材料及其制造方法

(57)摘要

本发明涉及一种用于制作化妆品按摩头的材料及其制造方法,包括如下重量份材料组成:聚丙烯50-70、塑化淀粉10-20、石墨稀5-10、乙烯-醋酸乙烯共聚物10-20、聚二氧化碳1-5。本发明所述的一种用于制作化妆品按摩头的材料,强度高,符合环保要求;石墨烯的具有强度高、防静电、导热率高;以塑化淀粉、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳、石墨烯对聚丙烯改性后,得到的改性聚丙烯的具有强度高、易降解、防静电、导热率高等特点;由于其高导热率的特点,使得本发明中制得的化妆品按摩头配合外部的发热设备,适用于热治疗,进一步提高了化妆品或药品的疗效。



1. 一种用于制作化妆品按摩头的材料,其特征在于,包括如下重量份材料组成:聚丙烯50-70、塑化淀粉10-20、石墨稀5-10、乙烯-醋酸乙烯共聚物10-20、聚二氧化碳1-5。

2. 根据权利要求1所述的一种用于制作化妆品按摩头的材料,其特征在于,包括如下重量份材料组成:聚丙烯50、塑化淀粉20、石墨稀10、乙烯-醋酸乙烯共聚物15、聚二氧化碳5。

3. 根据权利要求1所述的一种用于制作化妆品按摩头的材料,其特征在于,包括如下重量份材料组成:聚丙烯70、塑化淀粉10、石墨稀5、乙烯-醋酸乙烯共聚物10、聚二氧化碳5。

4. 根据权利要求1所述的一种用于制作化妆品按摩头的材料,其特征在于,包括如下重量份材料组成:聚丙烯60、塑化淀粉15、石墨稀10、乙烯-醋酸乙烯共聚物10、聚二氧化碳5。

5. 根据权利要求1或4任意一项所述的一种用于制作化妆品按摩头的材料,其特征在于,所述的塑化淀粉为淀粉与增塑剂以1:1的比例均匀混合制成,增塑剂为甘油、乙二醇、葡萄糖、山梨醇、木糖醇、乙醇胺、尿素或甲酰胺中的一种或多种混合物。

6. 根据权利要求1或4任意一项所述的化妆品按摩头的制造方法,其特征在于,包括如下步骤:1)将淀粉与增塑剂熔融混合,密封保存;

2)将聚丙烯、塑化淀粉、石墨稀、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳熔融共混,得到第一高抗冲聚丙烯组合物;

3)将聚丙烯、塑化淀粉、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳熔融共混,得到第二高抗冲聚丙烯组合物;

4)先将第一高抗冲聚丙烯组合物注入成型模具,再将第二高抗冲聚丙烯组合物注入成型模具,保持100-200的温度,持续时间大于5分钟;

5)对成型模具进行冷却、脱模,形成按摩头。

7. 根据权利要求6所述的化妆品按摩头的制造方法,其特征在于,所述步骤1)中的熔融温度为100-200度,混合时间大于24小时。

8. 根据权利要求6所述的化妆品按摩头的制造方法,其特征在于,所述步骤2)还加入了抗紫外线剂。

9. 根据权利要求6所述的化妆品按摩头的制造方法,其特征在于,所述的化妆品按摩头包括:涂抹面,将产品涂抹于皮肤表面;插入部,用于连接化妆品的包装瓶,将包装瓶内的产品导出到涂抹面。

10. 根据权利要求6所述的化妆品按摩头的制造方法,其特征在于,所述的成型模具的底部形成涂抹面,上部形成插入部。

一种用于制作化妆品按摩头的材料及其制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及化妆品按摩头领域,尤其是一种用于制作化妆品按摩头的材料及其制造方法。

背景技术

[0002] 化妆品或药品已经成为人们日常生活必不可少的生活必需品,化妆品或药品的包装瓶,通常由外部圆管状壳或壳体、用于转移化妆品或药品的传输机构、以及末端的涂抹器组成。例如,在制药工业中,采用涂抹器来向人体的各部分涂抹诸如药膏的药品;在化妆品和人身护理业,使用涂抹器来涂抹口红、唇膏、润肤霜、润肤露以及其它涂抹到身体各部分的化妆品。许多产品配合能够发热的涂抹器具有更佳的效果。目前,涂抹器通常加入电发热部件进行加热,其结构复杂,且,包装瓶通常为一次性用品,成本高。申请号为200710188771.8公开了具有热存储末端的分配器,但其没有公开分配器具体组成的材料成份。且常见化妆品或药品的瓶子大多都是塑料制成,制备过程中添加大量的塑化剂。然而,各种的塑料和塑化剂组合成型后,基本上是无法实现自然降解,常见的化妆品塑料瓶是无法得到有效的自然降解,造成环境的一定程度污染。

发明内容

[0003] 本发明为了克服上述中存在的问题,提供了一种用于制作化妆品按摩头的材料,强度高、易降解且适用于热治疗。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种用于制作化妆品按摩头的材料,包括如下重量份材料组成:聚丙烯50-70、塑化淀粉10-20、石墨稀5-10、乙烯-醋酸乙烯共聚物10-20、聚二氧化碳1-5。

[0005] 作为优选的方案,包括如下重量份材料组成:聚丙烯50、塑化淀粉20、石墨稀10、乙烯-醋酸乙烯共聚物15、聚二氧化碳5。

[0006] 作为优选的方案,包括如下重量份材料组成:聚丙烯70、塑化淀粉10、石墨稀5、乙烯-醋酸乙烯共聚物10、聚二氧化碳5。

[0007] 作为优选的方案,包括如下重量份材料组成:聚丙烯60、塑化淀粉15、石墨稀10、乙烯-醋酸乙烯共聚物10、聚二氧化碳5。

[0008] 进一步地,所述的塑化淀粉为淀粉与增塑剂以1:1的比例均匀混合制成,增塑剂为甘油、乙二醇、葡萄糖、山梨醇、木糖醇、乙醇胺、尿素或甲酰胺中的一种或多种混合物。

[0009] 本发明还提供了化妆品按摩头的制造方法,包括如下步骤:1)将淀粉与增塑剂熔融混合,密封保存;

2)将聚丙烯、塑化淀粉、石墨稀、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳熔融共混,得到第一高抗冲聚丙烯组合物;

3)将聚丙烯、塑化淀粉、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳熔融共混,得到第二高抗冲聚丙烯组合物;

4) 先将第一高抗冲聚丙烯组合物注入成型模具,再将第二高抗冲聚丙烯组合物注入成型模具,保持100-200的温度,持续时间大于5分钟;

5) 对成型模具进行冷却、脱模,形成按摩头。

[0010] 作为优选的方案,所述步骤1)中的熔融温度为100-200度,混合时间大于24小时。

[0011] 作为优选的方案,所述步骤2)还加入了抗紫外线剂。

[0012] 进一步地,所述的化妆品按摩头包括:涂抹面,将产品涂抹于皮肤表面;插入部,用于连接化妆品的包装瓶,将包装瓶内的产品导出到涂抹面。

[0013] 进一步地,所述的成型模具的底部形成涂抹面,上部形成插入部。

[0014] 本发明的有益效果是:一种用于制作化妆品按摩头的材料及其制造方法,塑化淀粉、聚二氧化碳为可再生资源,来源广泛、成本低廉,且可生物降解,用于改性聚丙烯不仅能够降低成本,而且符合环保要求;石墨烯的具有强度高、防静电、导热率高;以塑化淀粉、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳、石墨烯对聚丙烯改性后,得到的改性聚丙烯的具有强度高、易降解、防静电、导热率高等特点;由于其高导热率的特点,使得本发明中制得的化妆品按摩头配合外部的发热设备,适用于热治疗,进一步提高了化妆品或药品的疗效。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0016] 图1是本发明所述的成型模具的结构示意图;

图2是本发明所述的化妆品按摩头的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 现在结合附图对本发明作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本发明的基本结构,因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0018] 实施例1

一种用于制作化妆品按摩头的材料,包括如下重量份材料组成:聚丙烯50、塑化淀粉20、石墨稀10、乙烯-醋酸乙烯共聚物15、聚二氧化碳5。

[0019] 所述的塑化淀粉为淀粉与增塑剂以1:1的比例均匀混合制成,增塑剂为甘油、乙二醇、葡萄糖、山梨醇、木糖醇、乙醇胺、尿素或甲酰胺中的一种或多种混合物。

[0020] 实施例2

一种用于制作化妆品按摩头的材料,包括如下重量份材料组成:聚丙烯70、塑化淀粉10、石墨稀5、乙烯-醋酸乙烯共聚物10、聚二氧化碳5。

[0021] 所述的塑化淀粉为淀粉与增塑剂以1:1的比例均匀混合制成,增塑剂为甘油、乙二醇、葡萄糖、山梨醇、木糖醇、乙醇胺、尿素或甲酰胺中的一种或多种混合物。

[0022] 实施例3

一种用于制作化妆品按摩头的材料,包括如下重量份材料组成:聚丙烯60、塑化淀粉15、石墨稀10、乙烯-醋酸乙烯共聚物10、聚二氧化碳5。

[0023] 所述的塑化淀粉为淀粉与增塑剂以1:1的比例均匀混合制成,增塑剂为甘油、乙二醇、葡萄糖、山梨醇、木糖醇、乙醇胺、尿素或甲酰胺中的一种或多种混合物。

[0024] 实施例4

一种化妆品按摩头的制造方法,包括如下步骤:1)将淀粉与增塑剂熔融混合,密封保存;熔融温度为100-200度,混合时间大于24小时;

2)将聚丙烯、塑化淀粉、石墨稀、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳熔融共混,得到第一高抗冲聚丙烯组合物;其重量份为实施例1-3中任意一项的比例;

3)将聚丙烯、塑化淀粉、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳熔融共混,得到第二高抗冲聚丙烯组合物;其重量份为:聚丙烯60、塑化淀粉20、乙烯-醋酸乙烯共聚物15、聚二氧化碳5;

4)先将第一高抗冲聚丙烯组合物注入成型模具,再将第二高抗冲聚丙烯组合物注入成型模具,保持100-200的温度,持续时间大于5分钟;所述的成型模具的底部形成涂抹面,上部形成插入部;

5)对成型模具进行冷却、脱模,形成按摩头。

[0025] 如图1所示,成型模具的底部形成涂抹面1,上部形成插入部2,第一高抗冲聚丙烯组合物首先注入,位于底部,使其涂抹面富含石墨稀,而第二高抗冲聚丙烯组合物再次加入,形成插入部。大幅度减少了石墨烯的用量。

[0026] 其中第一高抗冲聚丙烯组合物注入量以涂抹面的实际体积为准,由第一高抗冲聚丙烯形成整个涂抹面。

[0027] 所述步骤2)还加入了抗紫外线剂。

[0028] 如图2所示,所述的化妆品按摩头包括:涂抹面1,将产品涂抹于皮肤表面;插入部2,用于连接化妆品的包装瓶,将包装瓶内的产品导出到涂抹面;涂抹面与插入部相连接。涂抹面为大致球形、盘形、曲面等任意结构,使其适应皮肤,使用舒适。

[0029] 本发明中的制作化妆品按摩头的材料,其中的塑化淀粉、聚二氧化碳为可再生资源,来源广泛、成本低廉,且可生物降解,用于改性聚丙烯不仅能够降低成本,而且符合环保要求;石墨烯的具有强度高、防静电、导热率高;以塑化淀粉、乙烯-醋酸乙烯共聚物、聚二氧化碳、石墨烯对聚丙烯改性后,得到的改性聚丙烯的具有强度高、易降解、防静电、导热率高等特点;由于其高导热率的特点,使得本发明中制得的化妆品按摩头配合外部的发热设备,适用于热治疗,进一步提高了化妆品或药品的疗效。

[0030] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

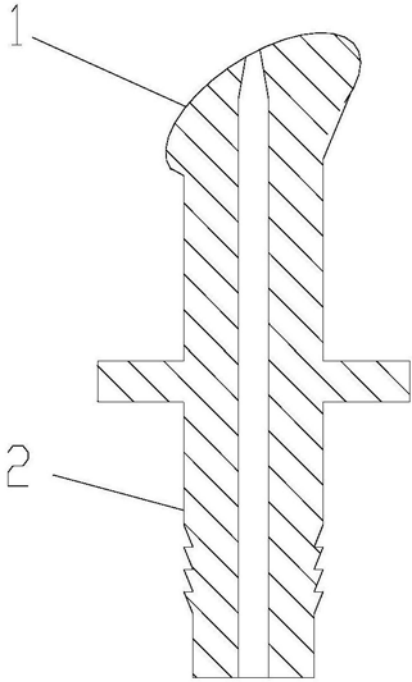


图1

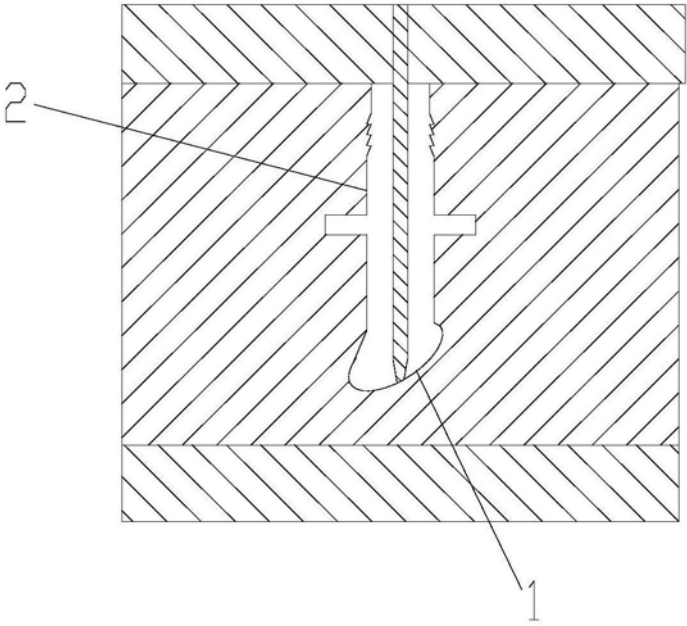


图2