

該模具組內不相通，而在該楔形夾片的銳邊匯合並形成一狹縫。

- 2.如申請專利範圍第1項之模具組，其中該上模與該下模隔著該楔形夾片互相對稱。
- 3.如申請專利範圍第1或2項之模具組，其中該第一凹槽及第一流道為位於該上模的下表面上的"U"形面所包圍。
- 4.一種共擠壓塗佈兩種塗層的方法，其係利用如申請專利範圍第1項之模具組來達成，該方法包含下列步驟：
將一第一流體、一第二流體分別自該第一進料口、該第二進料口導入該模具組，其中該第一流體進入該第一凹槽及第一流道，並向該楔形夾片的銳邊流動，及該第二流體進入該第二凹槽及第二流道，並向該楔形夾片的銳邊流動，於是該第一流體和第二流體在該楔形夾片的銳邊匯合，並由該狹縫流出該模具組；以及
將一透明可撓曲的聚合物基材連續地自該模具組的狹縫的下方通過，而將該第一流體和第二流體同時塗佈在該基材的一表面上，形成位於該基材的表面上的第二流體塗層及位於該第二流體塗層上的第一流體塗層，
其中該基材包含一黏著層，及該第二流體塗層位於該黏著層上，且該黏著層包含聚丙烯酸或丙烯酸-苯乙烯共聚物，及該黏著層具有一介於0.1~5 μm 之厚度，
該第一流體包含水，一種或多種親水性聚合物，醇，及選自二氧化鈦或二氧化矽的微粒，
該第二流體包含水及兩種親水性聚合物，一種為聚乙烯醇(polyvinyl alcohol, PVA)及另一種為聚乙烯吡咯

酮(polyvinyl pyrrolidone, PVP)。

- 5.如申請專利範圍第4項之方法，其中該第二流體包含3%~6%的聚乙烯醇及1~5%的聚乙烯吡咯酮，以該第二流體的重量為基準。
5. 6.如申請專利範圍第4項之方法，其中該第一流體包含兩種親水性聚合物，一種為聚乙烯醇及另一種為聚丙烯酸；該醇為異丙醇；及微粒為二氧化鈦。
- 7.如申請專利範圍第6項之方法，其中該第一流體包含3%~10%二氧化鈦、3~8%聚乙烯醇、0.01~1%聚丙烯酸(polyacrylic acid, PAA)、5~15%異丙醇(isopropyl alcohol, IPA)，以該第一流體的重量為基準。
- 8.如申請專利範圍第4項之方法，其中該第一流體與第二流體之黏度比在1/3~3/1的範圍內。
- 9.如申請專利範圍第4項之方法，其中該第一流體與第二流體之黏度比在1/1.5~1.5/1的範圍內。
- 10.如申請專利範圍第8項之方法，其中該第一流體及第二流體的流量比在1/3~3/1的範圍內。
- 11.如申請專利範圍第10項之方法，其中該第一流體及第二流體的流量比在1/1.5~1.5/1的範圍內。
- 12.如申請專利範圍第4至11項中任一項所述之方法，其進一步包含乾燥該第二流體塗層及第一流體塗層。
- 13.如申請專利範圍第12項之方法，其中該乾燥的第二流體塗層具有一介於5~15 μm 之厚度，及該乾燥的第一流體塗層具有一介於3~10 μm 之厚度。
- 圖式簡單說明：
圖1為光擴散燈箱片的基本結構剖面示意圖。
圖2為本發明的外部接觸式共擠

5

6

壓塗佈模具組之立體結構示意圖。

圖3為圖2模具組之側視示意圖。

圖4為圖2中模具組的上膜之側視示意圖。

圖5為圖2中模具組的上膜之下表面的平面示意圖。

圖6為圖2中模具組的楔形夾片之立體示意圖。

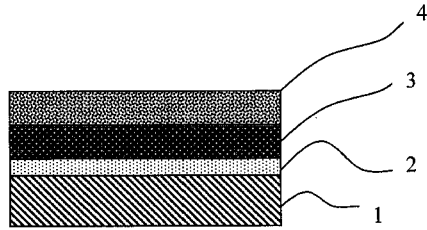


圖 1

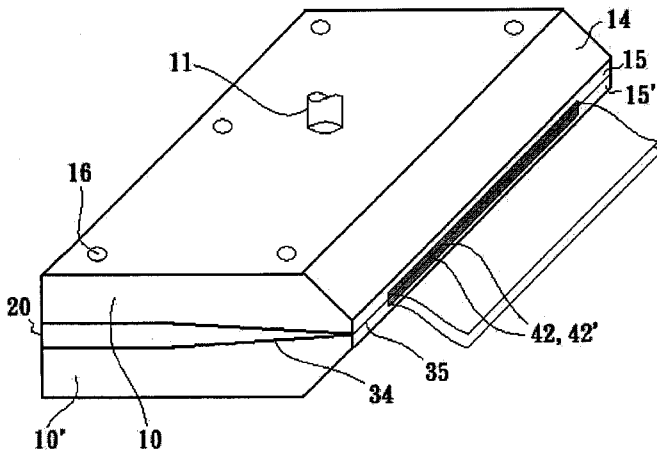


圖 2

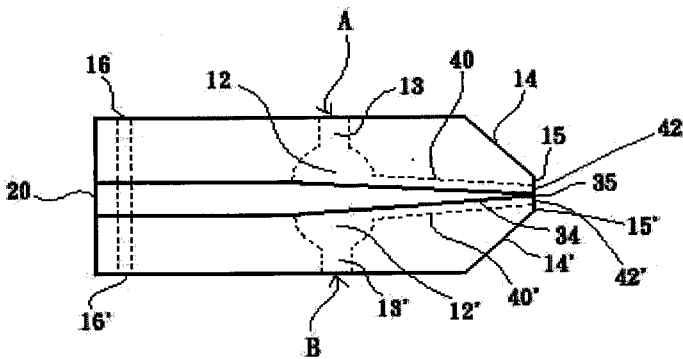


圖 3

(4)

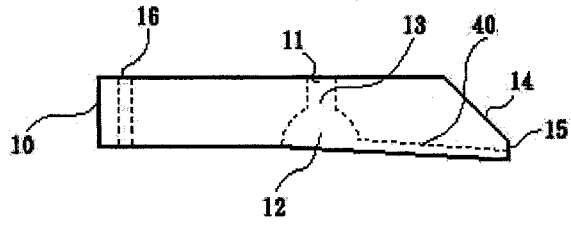


圖 4

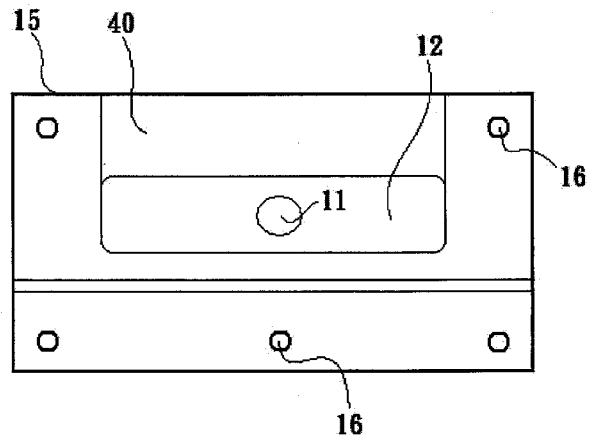


圖 5

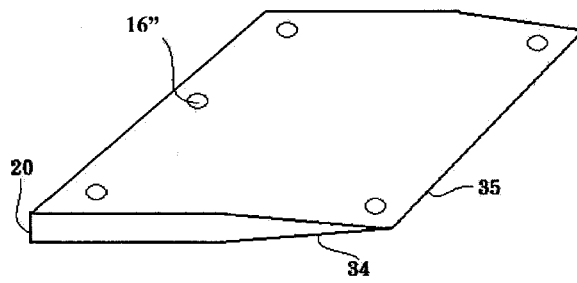


圖 6