



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106049795 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610459429.6

(22)申请日 2016.06.21

(71)申请人 四川豪意木制品制造有限公司

地址 621000 四川省绵阳市游仙经济实验
区仙桃街38号

(72)发明人 杜从贵

(51) Int. Cl.

E04F 13/077(2006.01)

E04F 13/076(2006.01)

E04F 13/21(2006.01)

E04G 21/14(2006.01)

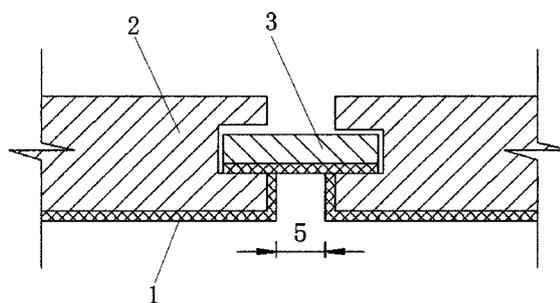
权利要求书2页 说明书5页 附图2页

(54)发明名称

一种装饰装修新材料结构及施工工艺

(57)摘要

本发明公开一种装饰装修新材料结构及施工工艺,属于装饰装修新材料技术领域,硬包板为拼块结构,装饰表面材料经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,装饰表面材料压合在硬包板的表层形成压合面,构成硬包板装饰块。硬包板装饰块彼此之间使用卡条连接,硬包板装饰块使用安装挂条直接安装在墙面表面。硬包板工艺,根据硬包板厚度分为12mm厚硬包板安装工艺和9mm薄硬包板安装工艺。本发明符合国家现行标准规定,具有良好的防火性能,模块化实施工艺,减少了工人用工数量及时间,降低劳务施工成本,适用于家庭整体安装。



1. 一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于:

所述硬包板(2)为拼块结构,所述装饰表面材料(1)经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用压合在硬包板(2)的表层形成压合面,所述硬包板(2)装饰块彼此之间使用卡条(3)连接,所述硬包板(2)装饰块使用安装挂条直接安装在墙面(7)表面;

根据硬包板(2)厚度分为12mm厚硬包板安装工艺和9mm薄硬包板安装工艺:

12mm厚硬包板安装工艺:

第一步,根据设计方案分割硬包板(2)拼块,生产卡条(3),卡条(3)宽15mm、厚度3mm、长度根据硬包板拼接面的长度确定;

第二步,装饰表面材料(1)经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料(1)压合在硬包板的表层,并且装饰表面材料(1)将硬包板(2)拼块的拼接面直接包覆,构成单个完整的硬包板装饰块;

第三步,卡条(3)经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料(1)压合在卡条(3)的前侧面;

第四步,在硬包板装饰块的拼接面开卡条槽,卡条槽的前侧面距离压合面5mm,卡条槽宽度4mm,卡条槽深度6mm;

第五步,在墙面(7)和硬包板装饰块背面设计方案位置处分别固定安装挂条,如果采用直角挂条(5)与硬包板装饰块连接的直角插口朝下,与墙面(7)连接的直角插口朝上;如果采用斜面挂条(6)与硬包板装饰块连接的斜面口朝下,与墙面(7)连接的斜面口朝上;

第六步,通过直角挂条(5)或斜面挂条(6)将硬包板装饰块与墙面(7)连接,硬包板装饰块彼此之间通过拼接面处的卡条槽和卡条(3)连接,卡条(3)宽度方向两端深入卡槽内,安装过程保证相邻硬包板装饰块的拼接面距离为5mm;

第七步,重复第五步和第六步,按照装饰方案完成墙面硬包板的安装。

9mm薄硬包板安装工艺:

第一步,根据设计方案分割硬包板(2)拼块,生产卡条(3),卡条(3)宽15mm、厚度3mm、长度根据硬包板拼接面的长度确定;

第二步,在硬包板装饰块的拼接面开卡条槽,卡条槽的前侧面距离压合面4mm,卡条槽深度6mm,卡槽不具有后侧面直接与硬包板(2)后侧面齐平;

第三步,装饰表面材料(1)经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料(1)压合在硬包板(2)的表层,并且装饰表面材料(1)将硬包板拼块的拼接面和卡条槽前侧面直接包覆,构成单个完整的硬包板装饰块;

第四步,卡条(3)经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料(1)压合在卡条(3)的前侧面;

第五步,在墙面(7)和硬包板装饰块背面设计方案位置处分别固定安装挂条,如果采用直角挂条(5)与硬包板装饰块连接的直角插口朝下,与墙面(7)连接的直角插口朝上;如果采用斜面挂条(6)与硬包板装饰块连接的斜面口朝下,与墙面(7)连接的斜面口朝上;

第六步,硬包板装饰块背面卡条槽位置处安装挡板(4),挡板(4)使用安装钉与硬包板(2)固定连接,挡板(4)充当卡条槽的后侧面,挡板(4)的后部必须小于安装挂条的厚度;

第七步,通过直角挂条(5)或斜面挂条(6)将硬包板装饰块与墙面(7)连接,硬包板装饰块彼此之间通过拼接面处的卡条槽和卡条(3)连接,卡条(3)宽度方向两端深入卡槽内,安

装过程保证相邻硬包板装饰块的拼接面距离为 5mm;

第八步,重复第五步、第六步和第七步,按照装饰方案完成墙面硬包板的安装。

2. 根据权利要求1所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述装饰表面材料(1)包括:墙纸、墙布、特斯林网布、真皮皮革、仿皮皮革、化纤布料、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、PVC木纹、皮纹。

3. 根据权利要求1所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述硬包板(2)基层包括:多层板、刨花板、中纤板、三聚氰胺板板材、颗粒板、铁板、铝板等表面凹凸板造型。

4. 根据权利要求1所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述硬包板(2)的拼接面设计卡条槽,卡条槽位置根据硬包板的厚度分为两种:硬包板(2)厚度12mm,卡条槽前侧面位置距压合面5mm,卡条槽宽度4mm,卡条槽深度6mm;硬包板(2)厚度9mm,卡条槽前侧面位置距离压合面4mm,卡槽的后侧面需要在硬包板的背面安装挡板(4),卡条槽深度6mm。

5. 根据权利要求1所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述卡条(3)宽15mm,厚度为3mm,长度根据硬包板(2)拼接面的长度确定。

6. 根据权利要求1所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述安装挂条具有直角挂条(5)和斜面挂条(6)两种,安装挂条通过安装钉分别与硬包板(2)装饰块和墙面(7)固定连接。

7. 根据权利要求1或4所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述与硬包板(2)装饰块连接直角挂条(5)的直角插口朝下,与墙面(7)连接直角挂条(5)的直角插口朝上。

8. 根据权利要求1或4所述的一种装饰装修新材料结构及施工工艺,其特征在于,所述与硬包板(2)装饰块连接斜面挂条(6)的斜面口朝下,与墙面(7)连接斜面挂条(6)的斜面口朝上。

一种装饰装修新材料结构及施工工艺

技术领域

[0001] 本发明属于装饰装修新材料技术领域,涉及木质板、金属板的硬包板面饰装饰材料结构以及新材料施工工艺。

背景技术

[0002] 在装饰装修施工过程中,经常会遇到墙面采用墙纸、墙布等现场施工粘贴。墙纸、墙布在墙体装饰工程中占有很重要的部分,而墙纸、墙布现场施工是粘贴在墙面,须刮灰、打磨、刷腻子、刷底油、墙纸胶水等多重复复杂的基层工艺,直接影响整个室内环保效果和装修施工时间。

[0003] 目前,在传统的建筑装饰工程中,墙纸、墙布、皮革的粘接方式,大多数是依靠人工粘贴在墙体上并刷底油和桶装墙纸胶,将墙纸、墙布、皮革、布料直接粘在墙上,这样的常规技术存在以下弊端:

[0004] 1)墙纸与墙体直接沾合不牢固,时常会爆口;

[0005] 2)墙纸布材质较硬,因含有布艺,收缩性大,与墙体直接沾合更容易开口不牢固;

[0006] 3)因墙体湿度增大受潮,墙纸胶发生化学反应,易出现霉变、斑点、脱落等现象;

[0007] 4)因墙纸与水泥墙体发生酸碱化学反应,加快墙纸老化、色彩变异;

[0008] 5)因人工在墙体上涂刷胶不均匀,因墙体凹凸不平等差异,使装修效果差;

[0009] 6)因墙体自身的平整度差,也会直接影响墙纸、墙布鼓包、起圈等现象;

[0010] 7)因胶、封油漆等使用量无法控制,使环保性能存在较大隐患。

发明内容

[0011] 针对上述技术问题,本发明要解决的技术问题是:提供一种装饰装修新材料结构及施工工艺,采用硬包板及硬包板各种形体组合工艺,硬包板设计挂条及金属卡件等组装结构,实现模块化、智能化、快速化的安装。

[0012] 本发明的技术方案如下:

[0013] 一种装饰装修新材料结构及施工工艺,硬包板为拼块结构,装饰表面材料经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,装饰表面材料压合在硬包板的表层形成压合面,构成硬包板装饰块。硬包板装饰块彼此之间使用卡条连接,硬包板装饰块使用安装挂条直接安装在墙面表面。

[0014] 硬包板使用设备开槽,经CNC加工中心实现各种形体为拼块结构,装饰表面材料经进口、国产真空覆膜设备和喷胶等工艺的覆膜压合,将装饰表面材料压合在木质板或金属板的表层,使面饰和基层合为一体,形成硬包板各种大小平面形体装饰块。

[0015] 装饰表面材料包括:墙纸、墙布、特斯林网布、真皮皮革、仿皮皮革、化纤布料、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、PVC木纹、皮纹。

[0016] 硬包板基层包括:多层板、刨花板、中纤板、三聚氰胺板板材、颗粒板、铁板、铝板等表面凹凸板造型。

[0017] 硬包板装饰块与墙体之间采用安装挂条结构连接。其中安装挂条具有直角挂条和斜面挂条两种。

[0018] 硬包板装饰块彼此之间使用卡条连接,卡条宽15mm,厚度为3mm。硬包板的拼接面设计卡条槽,卡条槽位置根据硬包板的厚度分为两种:硬包板厚度12mm,卡条槽前侧面位置距压合面5mm,卡条槽宽度4mm,卡条槽深度6mm;硬包板厚度9mm,卡条槽前侧面位置距离压合面4mm,卡槽的后侧面需要在硬包板的背面安装挡板,卡条槽深度6mm。

[0019] 进一步,直角挂条通过安装钉分别与硬包板装饰块和墙面固定连接,与硬包板装饰块连接直角挂条的直角插口朝下,与墙面连接直角挂条的直角插口朝上。

[0020] 进一步,斜面挂条通过暗转固定分别与硬包板装饰块和墙面固定连接,与硬包板装饰块连接斜面挂条的斜面口朝下,与墙面连接斜面挂条的斜面口朝上。

[0021] 硬包板工艺,根据硬包板厚度分为12mm厚硬包板安装工艺和9mm薄硬包板安装工艺。

[0022] 12mm厚硬包板安装工艺:

[0023] 第一步,根据设计方案分割硬包板拼块,生产卡条,卡条宽15mm、厚度3mm、长度根据硬包板拼接面的长度确定;

[0024] 第二步,装饰表面材料经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料压合在硬包板的表层,并且装饰表面材料将硬包板拼块的拼接面直接包覆,构成单个完整的硬包板装饰块;

[0025] 第三步,卡条经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料压合在卡条的前侧面;

[0026] 第四步,在硬包板装饰块的拼接面开卡条槽,卡条槽的前侧面距离压合面5mm,卡条槽宽度4mm,卡条槽深度6mm;

[0027] 第五步,在墙面和硬包板装饰块背面设计方案位置处分别固定安装挂条,如果采用直角挂条与硬包板装饰块连接的直角插口朝下,与墙面连接的直角插口朝上;如果采用斜面挂条与硬包板装饰块连接的斜面口朝下,与墙面连接的斜面口朝上;

[0028] 第六步,通过直角挂条或斜面挂条将硬包板装饰块与墙面连接,硬包板装饰块彼此之间通过拼接面处的卡条槽和卡条连接,卡条宽度方向两端深入卡槽内,安装过程保证相邻硬包板装饰块的拼接面距离为5mm;

[0029] 第七步,重复第五步和第六步,按照装饰方案完成墙面硬包板的安装。

[0030] 9mm薄硬包板安装工艺:

[0031] 第一步,根据设计方案分割硬包板拼块,生产卡条,卡条宽15mm、厚度3mm、长度根据硬包板拼接面的长度确定;

[0032] 第二步,在硬包板装饰块的拼接面开卡条槽,卡条槽的前侧面距离压合面4mm,卡条槽深度6mm,卡槽不具有后侧面直接与硬包板后侧面齐平;

[0033] 第三步,装饰表面材料经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料压合在硬包板的表层,并且装饰表面材料将硬包板拼块的拼接面和卡条槽前侧面直接包覆,构成单个完整的硬包板装饰块;

[0034] 第四步,卡条经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料压合在卡条的前侧面;

[0035] 第五步,在墙面和硬包板装饰块背面设计方案位置处分别固定安装挂条,如果采用直角挂条与硬包板装饰块连接的直角插口朝下,与墙面连接的直角插口朝上;如果采用斜面挂条与硬包板装饰块连接的斜面口朝下,与墙面连接的斜面口朝上;

[0036] 第六步,硬包板装饰块背面卡条槽位置处安装挡板,挡板使用安装钉与硬包板固定连接,挡板充当卡条槽的后侧面,挡板的后部必须小于安装挂条的厚度;

[0037] 第七步,通过直角挂条或斜面挂条将硬包板装饰块与墙面连接,硬包板装饰块彼此之间通过拼接面处的卡条槽和卡条连接,卡条宽度方向两端深入卡槽内,安装过程保证相邻硬包板装饰块的拼接面距离为5mm;

[0038] 第八步,重复第五步、第六步和第七步,按照装饰方案完成墙面硬包板的安装。

[0039] 本发明的效果和益处是:

[0040] (1)该硬包板结构及硬包板工艺,符合国家现行标准规定,具有良好的防火性能;

[0041] (2)墙纸、墙布、布料及皮革等装饰表面材料硬包板结构是根据生活要求而定制生产,以确保墙纸、墙布、布料及皮革硬包板完美安装;

[0042] (3)挂条使用专业制作工艺,易安装,易运输,样式尺寸统一,易施工,安装简单,安装完平整无褶皱;

[0043] (4)安装挂条安装位置,保证装饰效果整体的协调性与平整度,模块化实施工艺,减少了工人用工数量及时间,降低劳务施工成本,适用于家庭整体安装。

附图说明

[0044] 图1厚硬包板拼接结构示意图。

[0045] 图2薄硬包板拼接结构示意图。

[0046] 图3直角挂条安装结构示意图。

[0047] 图4斜面挂条安装结构示意图。

[0048] 图中:1装饰表面材料;2硬包板;3卡条;4挡板;5支角挂条;6斜面挂条;7墙面。

具体实施方式

[0049] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0050] 一种装饰装修新材料结构及施工工艺,硬包板为拼块结构,如说明书附图1和说明书附图2所示,装饰表面材料1经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,装饰表面材料1压合在硬包板2的表层形成压合面,构成硬包板装饰块。硬包板装饰块使用连接固定装置直接安装在墙体表面。装饰表面材料1包括:墙纸、墙布、特斯林网布、真皮皮革、仿皮皮革、化纤布料、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、PVC木纹、皮纹。硬包板2基层包括:多层板、刨花板、中纤板、三聚氰胺板板材、颗粒板、铁板、铝板等表面凹凸板造型。

[0051] 如说明书附图3和说明书附图4所示,硬包板2与墙面之间采用安装挂条结构连接,其中安装挂条具有直角挂条5和斜面挂6两种。

[0052] 硬包板工艺,根据硬包板2厚度分为12mm厚硬包板安装工艺和9mm薄硬包板安装工艺。

[0053] 实施例1

[0054] 12mm厚硬包板安装工艺:

[0055] 第一步,根据设计方案分割硬包板拼块,生产卡条3,卡条3宽15mm、厚度3mm、长度根据硬包板拼接面的长度确定;

[0056] 第二步,装饰表面材料1经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料1压合在硬包板2的表层,并且装饰表面材料1将硬包板拼块的拼接面直接包覆,构成单个完整的硬包板装饰块;

[0057] 第三步,卡条3经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料1压合在卡条3的前侧面;

[0058] 第四步,在硬包板装饰块的拼接面开卡条槽,卡条槽的前侧面距离压合面5mm,卡条槽宽度4mm,卡条槽深度6mm;

[0059] 第五步,在墙面7和硬包板2装饰块背面设计方案位置处分别固定安装挂条,如果采用直角挂条5与硬包板2装饰块连接的直角插口朝下,与墙面7连接的直角插口朝上;如果采用斜面挂条6与硬包板2装饰块连接的斜面口朝下,与墙面连接的斜面口朝上;

[0060] 第六步,通过直角挂条5或斜面挂条6将硬包板2装饰块与墙面7连接,硬包板2装饰块彼此之间通过拼接面处的卡条槽和卡条3连接,卡条3宽度方向两端深入卡条槽内,安装过程保证相邻硬包板装饰块的拼接面距离为5mm;

[0061] 第七步,重复第五步和第六步,按照装饰方案完成墙面硬包板的安装。

[0062] 实施例2

[0063] 9mm薄硬包板安装工艺:

[0064] 第一步,根据设计方案分割硬包板拼块,生产卡条3,卡条3宽15mm、厚度3mm、长度根据硬包板拼接面的长度确定;

[0065] 第二步,在硬包板2装饰块的拼接面开卡条槽,卡条槽的前侧面距离压合面4mm,卡条槽深度6mm,卡槽不具有后侧面直接与硬包板2后侧面齐平;

[0066] 第三步,装饰表面材料1经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料1压合在硬包板2的表层,并且装饰表面材料1将硬包板拼块的拼接面和卡条槽前侧面直接包覆,构成单个完整的硬包板装饰块;

[0067] 第四步,卡条3经真空覆膜机和喷胶高压机的覆膜压合作用,将装饰表面材料1压合在卡条3的前侧面;

[0068] 第五步,在墙面7和硬包板2装饰块背面设计方案位置处分别固定安装挂条,如果采用直角挂条5与硬包板2装饰块连接的直角插口朝下,与墙面7连接的直角插口朝上;如果采用斜面挂条6与硬包板2装饰块连接的斜面口朝下,与墙面7连接的斜面口朝上;

[0069] 第六步,硬包板2装饰块背面卡条槽位置处安装挡板,挡板4使用安装钉与硬包板2固定连接,挡板4充当卡条槽的后侧面,挡板4的后部必须小于安装挂条的厚度;

[0070] 第七步,通过直角挂条5或斜面挂条6将硬包板2装饰块与墙面7连接,硬包板2装饰块彼此之间通过拼接面处的卡条槽和卡条3连接,卡条3宽度方向两端深入卡槽内,安装过程保证相邻硬包板装饰块的拼接面距离为5mm;

[0071] 第八步,重复第五步、第六步和第七步,按照装饰方案完成墙面硬包板的安装。

[0072] 说明书附图只作为产品的结构、原理示意图,实际产品结构和尺寸以设计生产图纸为准。

[0073] 上面所述的实施例仅仅是对本发明的实施方式进行描述,并非对本发明的构思和范围进行限定。在不脱离本发明设计构思的前提下,本领域普通人员对本发明的技术方案做出的各种变型和改进,均应落入到本发明的保护范围,本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内,不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

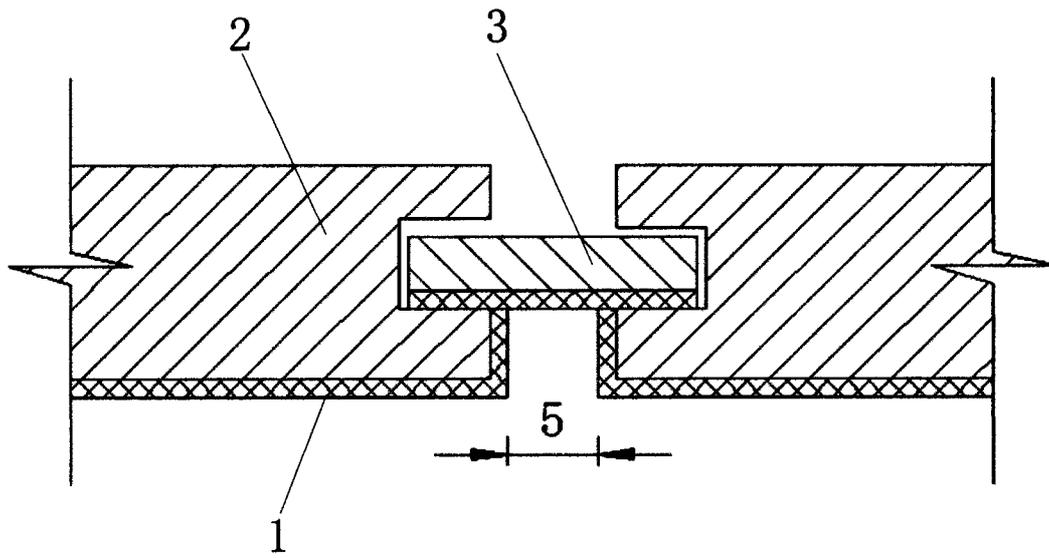


图1

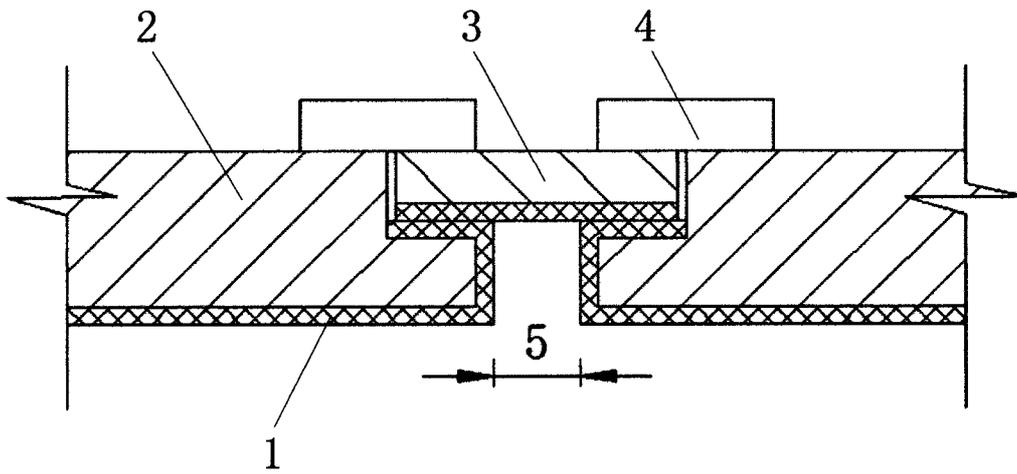


图2

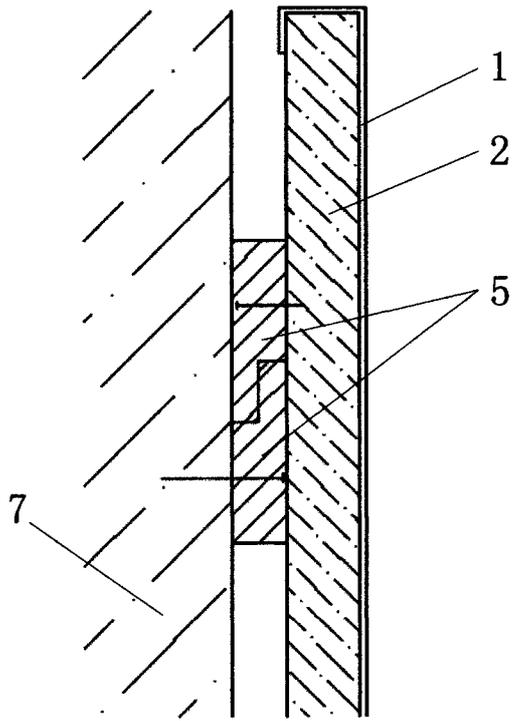


图3

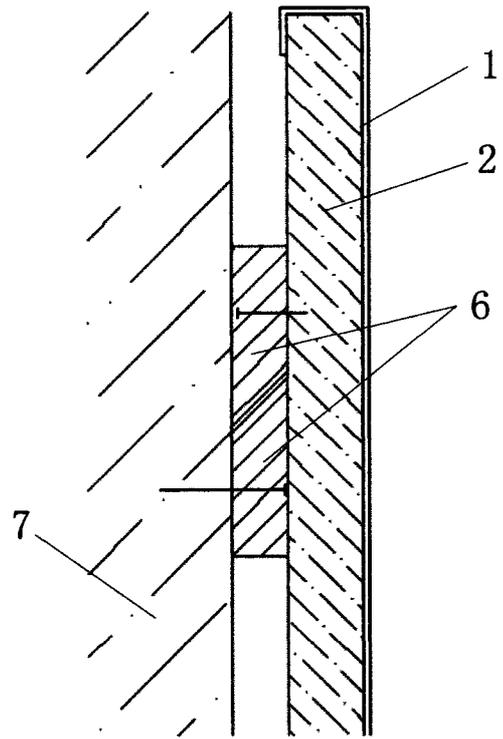


图4