



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 108789749 B

(45) 授权公告日 2021.02.05

(21) 申请号 201810368535.2	B27M 1/00 (2006.01)
(22) 申请日 2018.04.23	G09B 61/00 (2006.01)
(65) 同一申请的已公布的文献号 申请公布号 CN 108789749 A	(56) 对比文件 CN 204728617 U, 2015.10.28 CN 102673291 A, 2012.09.19 CN 105015259 A, 2015.11.04 CN 205036032 U, 2016.02.17 CN 102211491 A, 2011.10.12 CN 1167691 A, 1997.12.17 DE 102011052880 B3, 2012.11.22
(43) 申请公布日 2018.11.13	
(73) 专利权人 铜陵昌盛家具有限责任公司 地址 244000 安徽省铜陵市狮子山西湖镇 朝山工业园	审查员 宋光喃
(72) 发明人 盛昌武	
(74) 专利代理机构 合肥律通专利代理事务所 (普通合伙) 34140 代理人 郑松林	
(51) Int. Cl. B27M 3/18 (2006.01) B44F 9/00 (2006.01)	

权利要求书1页 说明书4页

(54) 发明名称
 一种木质复古沙发装饰板加工方法

(57) 摘要

本发明涉及沙发加工领域,尤其涉及一种木质复古沙发装饰板加工方法,包括着色剂底料制作、着色剂底料脱色、着色剂制作、装饰板成型、装饰板着色、装饰板贴合、装饰板更换七个步骤。本发明通过在木质沙发上安装做旧处理的装饰板,在不破坏木材表面的情况下,使木质沙发呈现出做旧风格,并且通过更换装饰板,可以改变沙发的做旧风格,解决了浸泡、烟熏和涂刷香料等做旧方法处理的家具生产成型后,家具的复古风格就被固定下来无法改变的缺点,克服了无法改变做旧风格的家具,在用户长时间使用后容易产生审美疲劳的缺点。

1. 一种木质复古沙发装饰板加工方法,其特征在于:包括如下步骤:

(1) 取干核桃壳若干,放入研磨机内研磨成核桃粉,研磨的核桃粉颗粒直径在0.08~0.13毫米之间;

(2) 在核桃粉中放入过氧化氢溶液,将深褐色的核桃粉脱色至浅褐色,按质量组份计核桃粉与过氧化氢溶液的配比为:核桃2~4份,过氧化氢溶液1~3份,脱色时间为60~80分钟,脱色完成后对核桃粉冲洗过滤,去除过氧化氢溶液;

(3) 将植物胶放入脱色完成的核桃粉中搅拌均匀制成着色剂,按质量组份计核桃粉与植物胶的配比为:核桃粉1~3份,植物胶3~4份;

(4) 制作厚度为2毫米的若干装饰板,装饰板一面绘制装饰图案,装饰板的数量由沙发立面的数量决定,每个装饰板应能够将对应的沙发立面完全覆盖;

(5) 将装饰板四周围起,将步骤(3)中制成的着色剂均匀浇筑至装饰板带有装饰图案的一面,着色剂凝固后形成的着色层厚度为1~2毫米;

(6) 在装饰板无装饰图案的一面放置硅胶垫,硅胶垫的厚度为1~2毫米,硅胶垫的面积小于装饰板的面积,使用喷火枪对硅胶垫加热,使硅胶垫与装饰板粘合,然后将装饰板带有硅胶垫的一面贴合在沙发表面,使硅胶垫与沙发粘合;

(7) 需要更换装饰板时,使用薄钢片慢慢剔除装饰板与沙发结合处的硅胶,待装饰板从沙发上取下后,使用砂纸将沙发表面残留的硅胶打磨干净。

2. 根据权利要求1所述的一种木质复古沙发装饰板加工方法,其特征在于:所述步骤(6)中硅胶垫为圆形。

3. 根据权利要求1所述的一种木质复古沙发装饰板加工方法,其特征在于:所述步骤(1)中研磨核桃壳时加入若干玻璃块,按质量组份计核桃壳与玻璃块的配比为:核桃壳8~10份,玻璃块1~2份。

4. 根据权利要求1所述的一种木质复古沙发装饰板加工方法,其特征在于:所述步骤(6)中将装饰板贴合至沙发表面后,人工按压装饰板10~15秒。

5. 根据权利要求1所述的一种木质复古沙发装饰板加工方法,其特征在于:所述步骤(6)中喷火枪表面加装喷头,喷头上设置多个出焰口。

6. 根据权利要求1所述的一种木质复古沙发装饰板加工方法,其特征在于:所述步骤(6)中使用喷火枪对硅胶垫加热时,使用挡板维护在硅胶垫周围。

一种木质复古沙发装饰板加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及沙发加工领域,尤其涉及一种木质复古沙发装饰板加工方法。

背景技术

[0002] 现在人们喜爱购买一些复古做旧风格的家具,以提升住所的典雅气质,陶冶情操,家具生产企业也迎合消费者的这种需求,生产一些做旧处理的家具,使家具呈现陈旧的风格,做旧的处理方法不同,家具的复古风格也会不同,常用的做旧方法为浸泡、烟熏和涂刷香料等,这样处理的家具生产成型后,家具的复古风格就被固定下来无法改变,用户长时间使用后产生审美疲劳,使复古家具失去了原本存在的意义。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种木质复古沙发装饰板加工方法,以解决上述技术问题。

[0004] 本发明为解决上述技术问题,采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种木质复古沙发装饰板加工方法,包括如下步骤:

[0006] (1) 取干核桃壳若干,放入研磨机内研磨成核桃粉,研磨的核桃粉颗粒直径在0.08~0.13毫米之间;

[0007] (2) 在核桃粉中放入过氧化氢溶液,将深褐色的核桃粉脱色至浅褐色,按质量组份计核桃粉与过氧化氢溶液的配比为:核桃2~4份,过氧化氢溶液1~3份,脱色时间为60~80分钟,脱色完成后对核桃粉冲洗过滤,去除过氧化氢溶液;

[0008] (3) 将植物胶放入脱色完成的核桃粉中搅拌均匀制成着色剂,按质量组份计核桃粉与植物胶的配比为:核桃粉1~3份,植物胶3~4份;

[0009] (4) 制作厚度为2毫米的若干装饰板,装饰板一面绘制装饰图案,装饰板的数量由沙发立面的数量决定,每个装饰板应能够将对应的沙发立面完全覆盖;

[0010] (5) 将装饰板四周围起,将步骤(3)中制成的着色剂均匀浇筑至装饰板带有装饰图案的一面,着色剂凝固后形成的着色层厚度为1~2毫米;

[0011] (6) 在装饰板无装饰图案的一面放置硅胶垫,硅胶垫的厚度为1~2毫米,硅胶垫的面积小于装饰板的面积,使用喷火枪对硅胶垫加热,使硅胶垫与装饰板粘合,然后将装饰板带有硅胶垫的一面贴合在沙发表面,使硅胶垫与沙发粘合;

[0012] (7) 需要更换装饰板时,使用薄钢片慢慢剔除装饰板与沙发结合处的硅胶,待装饰板从沙发上取下后,使用砂纸将沙发表面残留的硅胶打磨干净。

[0013] 优选的,所述步骤(6)中硅胶垫为圆形。

[0014] 优选的,所述步骤(1)中研磨核桃壳时加入若干玻璃块,按质量组份计核桃壳与玻璃块的配比为:核桃壳8~10份,玻璃块1~2份。加入玻璃块可以增加沙发的光泽度。

[0015] 优选的,所述步骤(6)中将装饰板贴合至沙发表面后,人工按压装饰板10~15秒。

[0016] 优选的,所述步骤(6)中喷火枪表面加装喷头,喷头上设置多个出焰口。设置多个

出焰口可以扩大火焰喷射范围,避免火焰集中导致沙发因高温而损坏。

[0017] 优选的,所述步骤(6)中使用喷火枪对硅胶垫加热时,使用挡板维护在硅胶垫周围。

[0018] 本发明的有益效果是:

[0019] 本发明通过在木质沙发上安装做旧处理的装饰板,在不破坏木材表面的情况下,使木质沙发呈现出做旧风格,并且通过更换装饰板,可以改变沙发的做旧风格,解决了浸泡、烟熏和涂刷香料等做旧方法处理的家具生产成型后,家具的复古风格就被固定下来无法改变的缺点,克服了无法改变做旧风格的家具,在用户长时间使用后容易产生审美疲劳的缺点。

具体实施方式

[0020] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施例,进一步阐述本发明,但下述实施例仅仅为本发明的优选实施例,并非全部。基于实施方式中的实施例,本领域技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得其它实施例,都属于本发明的保护范围。下述实施例中的实验方法,如无特殊说明,均为常规方法,下述实施例中所用的材料、试剂等,如无特殊说明,均可从商业途径得到。

[0021] 取三件木质沙发安装装饰板,装饰板按本发明记载的木质复古沙发装饰板加工方法处理,三件沙发分别标记为沙发一、沙发二、沙发三。

[0022] 实施例1

[0023] 一种木质复古沙发装饰板加工方法,包括如下步骤:

[0024] (1) 取干核桃壳若干,放入研磨机内研磨成核桃粉,研磨的核桃粉颗粒直径在0.08毫米;

[0025] (2) 在核桃粉中放入过氧化氢溶液,将深褐色的核桃粉脱色至浅褐色,按质量组份计核桃粉与过氧化氢溶液的配比为:核桃2份,过氧化氢溶液1份,脱色时间为60分钟,脱色完成后对核桃粉冲洗过滤,去除过氧化氢溶液;

[0026] (3) 将植物胶放入脱色完成的核桃粉中搅拌均匀制成着色剂,按质量组份计核桃粉与植物胶的配比为:核桃粉1份,植物胶3份;

[0027] (4) 制作厚度为2毫米的若干装饰板,装饰板一面绘制装饰图案,装饰板的数量由沙发一立面的数量决定,每个装饰板应能够将对应的沙发一立面完全覆盖;

[0028] (5) 将装饰板四周围起,将步骤(3)中制成的着色剂均匀浇筑至装饰板带有装饰图案的一面,着色剂凝固后形成的着色层厚度为1~2毫米;

[0029] (6) 在装饰板无装饰图案的一面放置硅胶垫,硅胶垫的厚度为1~2毫米,硅胶垫的面积小于装饰板的面积,使用喷火枪对硅胶垫加热,使硅胶垫与装饰板粘合,然后将装饰板带有硅胶垫的一面贴合在沙发一表面,使硅胶垫与沙发一粘合;

[0030] (7) 需要更换装饰板时,使用薄钢片慢慢剔除装饰板与沙发一结合处的硅胶,待装饰板从沙发一上取下后,使用砂纸将沙发一表面残留的硅胶打磨干净。

[0031] 步骤(6)中硅胶垫为圆形。

[0032] 步骤(1)中研磨核桃壳时加入若干玻璃块,按质量组份计核桃壳与玻璃块的配比为:核桃壳8份,玻璃块1份。

- [0033] 步骤(6)中将装饰板贴合至沙发一表面后,人工按压装饰板10秒。
- [0034] 步骤(6)中喷火枪表面加装喷头,喷头上设置多个出焰口。
- [0035] 步骤(6)中使用喷火枪对硅胶垫加热时,使用挡板维护在硅胶垫周围。
- [0036] 生产完成的装饰板呈浅褐色,与自然陈旧的沙发颜色风格相似,装饰板与沙发一贴合紧密,将装饰板取下用时3分27秒,经打磨后沙发一表面无硅胶残留。
- [0037] 实施例2
- [0038] 一种木质复古沙发装饰板加工方法,包括如下步骤:
- [0039] (1)取干核桃壳若干,放入研磨机内研磨成核桃粉,研磨的核桃粉颗粒直径在0.1毫米;
- [0040] (2)在核桃粉中放入过氧化氢溶液,将深褐色的核桃粉脱色至浅褐色,按质量组份计核桃粉与过氧化氢溶液的配比为:核桃3份,过氧化氢溶液2份,脱色时间为70分钟,脱色完成后对核桃粉冲洗过滤,去除过氧化氢溶液;
- [0041] (3)将植物胶放入脱色完成的核桃粉中搅拌均匀制成着色剂,按质量组份计核桃粉与植物胶的配比为:核桃粉2份,植物胶4份;
- [0042] (4)制作厚度为2毫米的若干装饰板,装饰板一面绘制装饰图案,装饰板的数量由沙发二立面的数量决定,每个装饰板应能够将对应的沙发二立面完全覆盖;
- [0043] (5)将装饰板四周围起,将步骤(3)中制成的着色剂均匀浇筑至装饰板带有装饰图案的一面,着色剂凝固后形成的着色层厚度为1~2毫米;
- [0044] (6)在装饰板无装饰图案的一面放置硅胶垫,硅胶垫的厚度为1~2毫米,硅胶垫的面积小于装饰板的面积,使用喷火枪对硅胶垫加热,使硅胶垫与装饰板粘合,然后将装饰板带有硅胶垫的一面贴合在沙发二表面,使硅胶垫与沙发二粘合;
- [0045] (7)需要更换装饰板时,使用薄钢片慢慢剔除装饰板与沙发二结合处的硅胶,待装饰板从沙发二上取下后,使用砂纸将沙发二表面残留的硅胶打磨干净。
- [0046] 步骤(6)中硅胶垫为圆形。
- [0047] 步骤(1)中研磨核桃壳时加入若干玻璃块,按质量组份计核桃壳与玻璃块的配比为:核桃壳9份,玻璃块2份。
- [0048] 步骤(6)中将装饰板贴合至沙发二表面后,人工按压装饰板12秒。
- [0049] 步骤(6)中喷火枪表面加装喷头,喷头上设置多个出焰口。
- [0050] 步骤(6)中使用喷火枪对硅胶垫加热时,使用挡板维护在硅胶垫周围。
- [0051] 生产完成的装饰板呈浅褐色,与自然陈旧的沙发二颜色风格相似,装饰板与沙发贴合紧密,将装饰板取下用时3分11秒,经打磨后沙发二表面无硅胶残留。
- [0052] 实施例3
- [0053] 一种木质复古沙发装饰板加工方法,包括如下步骤:
- [0054] (1)取干核桃壳若干,放入研磨机内研磨成核桃粉,研磨的核桃粉颗粒直径在0.13毫米;
- [0055] (2)在核桃粉中放入过氧化氢溶液,将深褐色的核桃粉脱色至浅褐色,按质量组份计核桃粉与过氧化氢溶液的配比为:核桃4份,过氧化氢溶液3份,脱色时间为80分钟,脱色完成后对核桃粉冲洗过滤,去除过氧化氢溶液;
- [0056] (3)将植物胶放入脱色完成的核桃粉中搅拌均匀制成着色剂,按质量组份计核桃

粉与植物胶的配比为:核桃粉3份,植物胶4份;

[0057] (4) 制作厚度为2毫米的若干装饰板,装饰板一面绘制装饰图案,装饰板的数量由沙发三立面的数量决定,每个装饰板应能够将对应的沙发三立面完全覆盖;

[0058] (5) 将装饰板四周围起,将步骤(3)中制成的着色剂均匀浇筑至装饰板带有装饰图案的一面,着色剂凝固后形成的着色层厚度为1~2毫米;

[0059] (6) 在装饰板无装饰图案的一面放置硅胶垫,硅胶垫的厚度为1~2毫米,硅胶垫的面积小于装饰板的面积,使用喷火枪对硅胶垫加热,使硅胶垫与装饰板粘合,然后将装饰板带有硅胶垫的一面贴合在沙发三表面,使硅胶垫与沙发三粘合;

[0060] (7) 需要更换装饰板时,使用薄钢片慢慢剔除装饰板与沙发三结合处的硅胶,待装饰板从沙发三上取下后,使用砂纸将沙发三表面残留的硅胶打磨干净。

[0061] 步骤(6)中硅胶垫为圆形。

[0062] 步骤(1)中研磨核桃壳时加入若干玻璃块,按质量组份计核桃壳与玻璃块的配比为:核桃壳10份,玻璃块2份。

[0063] 步骤(6)中将装饰板贴合至沙发三表面后,人工按压装饰板15秒。

[0064] 步骤(6)中喷火枪表面加装喷头,喷头上设置多个出焰口。

[0065] 步骤(6)中使用喷火枪对硅胶垫加热时,使用挡板维护在硅胶垫周围。

[0066] 生产完成的装饰板呈浅褐色,与自然陈旧的沙发颜色风格相似,装饰板与沙发三贴合紧密,将装饰板取下用时3分30秒,经打磨后沙发三表面无硅胶残留。

[0067] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的仅为本发明的优选例,并不用来限制本发明,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。