



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103332057 B

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201310290390. 6

行.

(22) 申请日 2013. 07. 10

CN 201633654 U, 2010. 11. 17, 说明书第 [0019] 段及附图 1.

(73) 专利权人 宁波劳伦斯汽车内饰件有限公司  
地址 315722 浙江省宁波市象山县西周镇工业区

CN 102152551 A, 2011. 08. 17, 全文.  
CN 1169379 A, 1998. 01. 07, 说明书第 3 页第 9 行至第 4 页第 15 行及附图 2, 说明书第 4 页第 4 行.

(72) 发明人 马至聪 潘和总 钱挺 倪永税 周文杰

审查员 张毅

(74) 专利代理机构 北京东方汇众知识产权代理事务所 (普通合伙) 11296  
代理人 刘淑芬

(51) Int. Cl.

B32B 21/14(2006. 01)

B44C 5/00(2006. 01)

B32B 33/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 1169379 A, 1998. 01. 07, 说明书第 3 页第 9 行至第 4 页第 15 行及附图 2, 说明书第 4 页第 4

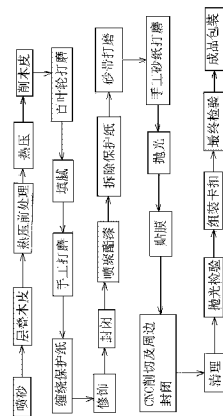
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

(54) 发明名称

一种热压真木汽车饰件的制造工艺

(57) 摘要

本发明属于汽车零部件技术领域, 提供了一种热压真木汽车饰件的制造工艺, 在汽车饰件的基体复合木皮, 包括以下步骤: 喷砂、层叠木皮、热压前处理、热压、削木皮、打磨和填腻、缠绕保护纸和修饰、封闭、喷聚酯漆、拆除保护纸和打磨、抛光、贴膜和进行 CNC 铣削及周边封闭、清理、抛光检验、组装卡扣、最终检验和成品包装。本发明的优点在于整个工艺简单, 通过在汽车饰件基体上增加了木皮结构, 使得汽车事件具有木质或仿木质内饰, 同时整个工艺保证汽车饰件与木皮热压后无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷, 无论从舒适度和外观都要达到一种完美的效果。



1. 一种热压真木汽车饰件的制造工艺，在汽车饰件的基体复合木皮，其特征在于，包括以下步骤：

步骤一、喷砂：在基体表面喷上砂粒，其中砂子规格为 P24 砂子；

步骤二、层叠木皮：木皮包括九层结构，并按上下顺序进行叠放；

步骤三、热压前处理：将叠放好的木皮运转到热压工装前；

步骤四、热压：将基体、层叠后木皮放入热压工装，热压温度控制在 130 — 145℃；热压压力控制在 40 — 45Bar，热压时间控制在 5mins；

步骤五、削木皮：将周边挂出多余的木皮进行削切；

步骤六、打磨和填腻：先将木皮表面通过百叶轮进行打磨，然后在木皮表面上进行填腻操作，填腻时间控制在 15-30 分钟，填腻配方比为腻子：固化剂 = 100 : 3，填腻后进行木皮表面手工打磨，打磨时气压控制在 0.7 — 0.9Mpa，砂纸目数为 P320；

步骤七、缠绕保护纸和修饰：在组合上的产品上缠绕保护纸，然后在遗漏处进行填腻修饰，使产品木皮颜色相近、无遗漏；

步骤八、封闭：将步骤七完成的产品通过封闭配方进行封闭，所述的封闭配方比为封闭剂：封闭固化剂：封闭稀释剂 = 10:10:1；压力控制在 5 — 6Bar；温度控制在温度 21 — 28℃，湿度控制在 40 — 65%，固化时间为 3 — 16 小时；

步骤九、喷聚酯漆：将步骤八完成的产品进行喷漆操作，聚酯漆的配方比为聚酯清漆：催经剂：黑色色浆 = 100 : 1 : 5，喷漆时温度控制在 21 — 28℃，湿度控制在 40 — 65%，固化时间为 ≥ 48 小时；所述的聚酯清漆包括丙烯酸酯 1% -99%、不饱和聚酯树脂 1% -55%、溶剂 1% -50% 和消泡剂 0.1% -5%；所述的催经剂为二苯甲烷二异氰酸酯；

步骤十、拆除保护纸和打磨：将步骤九完成的产品拆除保护纸，然后将喷上聚酯漆的产品放在砂带进行打磨，砂带数目为 P400，然后进行两次砂纸手工打磨，第一打磨砂纸为 P320，第二次打磨砂纸为 P800；

步骤十一、抛光：将步骤十完成的产品进行抛光操作，抛光先进行粗抛，然后进行精抛，粗抛时使用抛光蜡，精抛时使用抛光液；

步骤十二、贴膜和进行 CNC 铣削及周边封闭：在步骤十一完成的产品上进行贴膜，然后通过产品 CNC 设备进行铣销；

步骤十三、清理、抛光检验、组装卡扣、最终检验和成品包装：清理精抛后产品背面安装脚上抛光蜡及螺丝孔上残留油漆，并在抛光检验后组装上卡扣，在表面上贴膜后经最终检验后成品包装；

九层木皮中其中第一层：塑料片；第二层：表层木皮；第三层：木胶纸；第四层：白杨木；第五层：木胶纸；第六层：白杨木；第七层：木胶纸；第八层：白杨木；第九层：铝胶纸。

2. 根据权利要求 1 所述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺，其特征在于，所述的腻子由有机硅树脂、丙烯酸树脂、滑石粉以及二甲苯组成，有机硅树脂 13 ~ 16 重量份、丙烯酸树脂 13 ~ 16 重量份、滑石粉 48 ~ 55 重量份和二甲苯 15 ~ 25 重量份组成，所述的固化剂为缩二脲异氰酸酯，缩二脲异氰酸酯为 3 重量份。

3. 根据权利要求 1 所述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺，其特征在于，在粗抛时所述的抛光蜡由磨粒材料 60% -88%、硬脂酸 4% -20%、动物油脂 3% -10% 以及聚合醇类 5% -15 组成，所述的磨粒材料为氧化铝或者氧化铁；所述的抛光液由 93% -95% 的水、金刚

石微粉 2% -3%、过氧化氢溶液 1% -2%和高级脂肪酸 1% -2%组成。

4. 根据权利要求 1 所述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺,其特征在于,所述的第四层:白杨木为横向排布,第六层:白杨木为纵向排布,第八层:白杨木为横向排布。

## 一种热压真木汽车饰件的制造工艺

### 技术领域

[0001] 本发明属于汽车零部件技术领域,涉及一种热压真木汽车饰件的制造工艺。

### 背景技术

[0002] 随着人们生活水平的日益提高,对汽车的需求也越来越大,人们不仅关注其内在的品质与造型,对汽车内饰的美容装饰也越来越追求个性化,无论从舒适度和外观都要达到一种完美的效果,近年来流行木质或仿木质内饰,以体现轿车的装饰高档化,但问题在于现有工艺在热压真木时容易出现产品移位、褶皱、分层、破损、开裂等缺陷。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是针对现有技术的现状,而提供一种工艺简单,保证汽车饰件与真木热压后无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷的热压真木汽车饰件的制造工艺。

[0004] 本发明解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种热压真木汽车饰件的制造工艺,在汽车饰件的基体复合木皮,包括以下步骤:

[0005] 步骤一、喷砂:在基体产面喷上砂粒,其中砂子规格为 P24 砂子;

[0006] 步骤二、层叠木皮:木皮包括九层结构,并按上下顺序进行叠放;

[0007] 步骤三、热压前处理:将叠放好的木皮运转到热压工装前;

[0008] 步骤四、热压:将基体、层叠后木皮放入热压工装,热压温度控制在 130 — 145℃;热压压力控制在 40 — 45Bar,热压时间控制在 5mins;

[0009] 步骤五、削木皮:将周边挂出多余的木皮进行削切;

[0010] 步骤六、打磨和填腻:先将木皮表面通过百叶轮进行打磨,然后在木皮表面上进行填腻操作,填腻时间控制在 15-30 分钟,填腻配方比为腻子:固化剂=100:3,填腻后进行木皮表面手工打磨,打磨时气压控制在 0.7 — 0.9Mpa,砂纸目数为 P320;

[0011] 步骤七、缠绕保护纸和修饰:在组合上的产品上缠绕保护纸,然后在遗漏处进行填腻修饰,使产品木皮颜色相近、无遗漏;

[0012] 步骤八、封闭:将步骤七完成的产品通过封闭配方进行封闭,所述的封闭配方比为封闭剂:封闭固化剂:封闭稀释剂=10:10:1;压力控制在 5 — 6Bar;温度控制在温度 21 — 28℃,湿度控制在 40 — 65%,固化时间为 3 — 16 小时;

[0013] 步骤九、喷聚酯漆:将步骤八完成的产品进行喷漆操作,聚酯漆的配方比为聚酯清漆:催经剂:黑色色浆=100:1:5,喷漆时温度控制在 21 — 28℃,湿度控制在 40 — 65%,固化时间为 $\geq$ 48 小时;

[0014] 步骤十、拆除保护纸和打磨:将步骤九完成的产品拆除保护纸,然后将喷上聚酯漆的产品放在砂带进行打磨,砂带数目为 P400,然后进行两次砂纸手工打磨,第一打磨砂纸为 P320,第二次打磨砂纸为 P800;

[0015] 步骤十一、抛光:将步骤十完成的产品进行抛光操作,抛光先进行粗抛,然后进行

精抛,粗抛时使用抛光蜡,精抛时使用抛光液;

[0016] 步骤十二、贴膜和进行 CNC 铣削及周边封闭:在步骤十一完成的产品上进行贴膜,然后通过产品 CNC 设备进行铣销;

[0017] 步骤十三、清理、抛光检验、组装卡扣、最终检验和成品包装:清理精抛后产品背面安装脚上抛光蜡及螺丝孔上残留油漆,并在抛光检验后组装上卡扣,在表面上贴膜后经最终检验后成品包装。

[0018] 为优化上述方案采取的措施具体包括:

[0019] 在上述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺中,九层木皮中其中第一层:塑料片;第二层:表层木皮;第三层:木胶纸;第四层:白杨木;第五层:木胶纸;第六层:白杨木;第七层:木胶纸;第八层:白杨木;第九层:铝胶纸。

[0020] 在上述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺中,所述的腻子由有机硅树脂、丙烯酸树脂、滑石粉以及二甲苯组成,有机硅树脂 13~16 重量份、丙烯酸树脂 13~16 重量份、滑石粉 48~55 重量份和二甲苯 15~25 重量份组成,所述的固化剂为缩二脲异氰酸酯,缩二脲异氰酸酯为 3 重量份。

[0021] 在上述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺中,在粗抛时所述的抛光蜡由磨粒材料 60%~88%、硬脂酸 4%~20%、动物油脂 3%~10% 以及聚合醇类 5%~15 组成,所述的磨粒材料为氧化铝或者氧化铁;所述的抛光液由 93%~95% 的水、金刚石微粉 2%~3%、过氧化氢溶液 1%~2% 和高级脂肪酸 1%~2% 组成。

[0022] 在上述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺中,所述的聚酯清漆包括丙烯酸酯 1%~99%、不饱和聚酯树脂 1%~55%、溶剂 1%~50% 和消泡剂 0.1%~5%;所述的催经剂为二苯甲烷二异氰酸酯。

[0023] 在上述的一种热压真木汽车饰件的制造工艺中,所述的第四层:白杨木为横向排布,第六层:白杨木为纵向排布,第八层:白杨木为横向排布。

[0024] 与现有技术相比,本发明的优点在于整个工艺简单,通过在汽车饰件基体上增加了木皮结构,使得汽车事件具有木质或仿木质内饰,同时整个工艺保证汽车饰件与木皮热压后无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷,无论从舒适度和外观都要达到一种完美的效果。

## 附图说明

[0025] 图 1 是本热压真木汽车饰件的制造工艺的流程图;

[0026] 图 2 是木皮的层叠结构。

## 具体实施方式

[0027] 以下是本发明的具体实施例并结合附图,对本发明的技术方案作进一步的描述,但本发明并不限于这些实施例。

[0028] 图中,塑料片 1;表层木皮 2;木胶纸 3;白杨木 4;铝胶纸 5。

[0029] 实施例一

[0030] 如图 1 所示,本热压真木汽车饰件的制造工艺,在汽车饰件的基体复合木皮,按照包括以下步骤生产钢琴黑类的汽车饰件,步骤一、喷砂:在基体产面喷上砂粒,其中砂子规格为 P24 砂子;步骤二、层叠木皮:木皮包括九层结构,并按上下顺序进行叠放,如图 2 所

示,其中第一层:塑料片 1;这里塑料片 1 可以保护木皮在高温下不变色,第二层:表层木皮 2;这里表层木皮 2 采用钢琴黑木皮,第三层:木胶纸 3(胶水);第四层:白杨木 4;这里白杨木 4 使用安利格染色白杨木 4,第五层:木胶纸 3;第六层:白杨木 4;第七层:木胶纸 3(胶水);第八层:白杨木 4;第九层:铝胶纸 5(胶水);第四层:白杨木 4 为横向排布,第六层:白杨木 4 为纵向排布,第八层:白杨木 4 为横向排布;步骤三、热压前处理:将叠放好的木皮运转到热压工装前;步骤四、热压:将基体、层叠后木皮放入热压工装,热压温度控制在 130℃;热压压力控制在 40Bar,热压时间控制在 5 小时,在热压过程中进行过程抽检(每班首末件三检和过程 3 次/班,每次 5 件)要求产品无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷(开裂、破损等缺陷在极限标准范围内),步骤五、削木皮:将周边挂出多余的木皮进行削切;步骤六、打磨和填腻:先将木皮表面通过百叶轮进行打磨,然后在木皮表面上进行填腻操作,填腻时间控制在 15 分钟,填腻配方比为腻子:固化剂=100:3,填腻后进行木皮表面手工打磨,手工打磨时进行质量控制要求 100% 检验,要求产品表面及边缘打磨平整光滑、无磨穿,腻子平整,背面安装脚无变形扭曲,填腻处修饰颜色相近无遗漏,打磨时气压控制在 0.7Mpa,砂纸目数为 P320;这里腻子由有机硅树脂、丙烯酸树脂、滑石粉以及二甲苯组成,有机硅树脂 13 重量份、丙烯酸树脂 13 重量份、滑石粉 53 重量份和二甲苯 21 重量份组成,固化剂为缩二脲异氰酸酯,缩二脲异氰酸酯为 3 重量份,步骤七、缠绕保护纸和修饰:在组合上的产品上缠绕保护纸,然后在遗漏处进行填腻修饰,使产品木皮颜色相近、无遗漏;步骤八、封闭:将步骤七完成的产品通过封闭配方进行封闭,封闭配方比为封闭剂:封闭固化剂:封闭稀释剂=10:10:1;压力控制在 5Bar;温度控制在温度 21℃,湿度控制在 40%,固化时间为 3 小时;步骤九、喷聚酯漆:将步骤八完成的产品进行喷漆操作,聚酯漆的配方比为聚酯清漆:催经剂:色浆=100:1:5,喷漆时温度控制在 21℃,湿度控制在 40%,固化时间为 48 小时,这里色浆采用钢琴黑颜色,聚酯清漆包括丙烯酸酯 1%、不饱和聚酯树脂 55%、溶剂 43% 和消泡剂 1%;催经剂为二苯甲烷二异氰酸酯,步骤十、拆除保护纸和打磨:将步骤九完成的产品拆除保护纸,在拆除保护纸时要求 100% 检验,油漆层内无杂物、气泡、无杂色或色差、无木皮断裂印痕,安装脚无残损、无油漆留挂,然后将喷上聚酯漆的产品放在砂带进行打磨,砂带数目为 P400,然后进行两次砂纸手工打磨,第一打磨砂纸为 P320,第二次打磨砂纸为 P800;步骤十一、抛光:将步骤十完成的产品进行抛光操作,抛光先进行粗抛,然后进行精抛,粗抛时使用抛光蜡,精抛时使用抛光液;在粗抛时所述的抛光蜡由磨粒材料 60%、硬脂酸 20%、动物油脂 10% 以及聚合醇类 10% 组成,磨粒材料为氧化铝或者氧化铁;抛光液由 93% 的水、金刚石微粉 3%、过氧化氢溶液 2% 和高级脂肪酸 2% 组成,步骤十二、贴膜和进行 CNC 铣削及周边封闭:在步骤十一完成的产品上进行贴膜,然后通过产品 CNC 设备进行铣削;步骤十三、清理、抛光检验、组装卡扣、最终检验和成品包装:清理精抛后产品背面安装脚上抛光蜡及螺丝孔上残留油漆,在清理时要求 100% 检验,油漆层无杂物、气泡、白点、无划伤、无漆晕、无桔皮、无杂色或色差,边缘打磨抛光平整,背面卡脚无扭曲变形,无残留油漆,并在抛光检验后组装上卡扣,在表面上贴膜后经最终检验后成品包装,这样带钢琴黑类的汽车饰件就被生产出来,整个汽车饰件与木皮热压后无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷。

#### [0031] 实施例二

[0032] 本实施例与实施例一不同的地方是生产黑胡桃色的汽车饰件,按照包括以下步骤生产黑胡桃类的汽车饰件,步骤一、喷砂:在基体产面喷上砂粒,其中砂子规格为 P24 砂子;

步骤二、层叠木皮：所述的木皮包括九层结构，并按上下顺序进行叠放，其中第一层：塑料片 1；这里塑料片 1 可以保护木皮在高温下不变色，第二层：表层木皮 2；这里表层木皮 2 采用钢琴黑木皮，第三层：木胶纸 3（胶水）；第四层：白杨木 4；这里白杨木 4 使用黑胡桃木皮，第五层：木胶纸 3；第六层：白杨木 4；第七层：木胶纸 3（胶水）；第八层：白杨木 4；第九层：铝胶纸 5（胶水）；第四层：白杨木 4 为横向排布，第六层：白杨木 4 为纵向排布，第八层：白杨木 4 为横向排布；步骤三、热压前处理：将叠放好的木皮运转到热压工装前；步骤四、热压：将基体、层叠后木皮放入热压工装，热压温度控制在 145℃；热压压力控制在 45Bar，热压时间控制在 5 分钟，在热压过程中进行过程抽检（每班首末件三检和过程 3 次 / 班，每次 5 件）要求产品无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷（开裂、破损等缺陷在极限标准范围内），步骤五、削木皮：将周边挂出多余的木皮进行削切；步骤六、打磨和填腻：先将木皮表面通过百叶轮进行打磨，然后在木皮表面上进行填腻操作，填腻时间控制在 30 分钟，填腻配方比为腻子：固化剂 = 100：3，填腻后进行木皮表面手工打磨，手工打磨时进行质量控制要求 100% 检验，要求产品表面及边缘打磨平整光滑、无磨穿，腻子平整，背面安装脚无变形扭曲，填腻处修饰颜色相近无遗漏，打磨时气压控制在 0.9Mpa，砂纸目数为 P320；这里腻子由有机硅树脂、丙烯酸树脂、滑石粉以及二甲苯组成，有机硅树脂 16 重量份、丙烯酸树脂 16 重量份、滑石粉 50 重量份和二甲苯 18 重量份组成，固化剂为缩二脲异氰酸酯，缩二脲异氰酸酯为 3 重量份，步骤七、缠绕保护纸和修饰：在组合上的产品上缠绕保护纸，然后在遗漏处进行填腻修饰，使产品木皮颜色相近、无遗漏；步骤八、封闭：将步骤七完成的产品通过封闭配方进行封闭，封闭配方比为封闭剂：封闭固化剂：封闭稀释剂 = 10：10：1；压力控制在 6Bar；温度控制在温度 28℃，湿度控制在 65%，固化时间为 16 小时；步骤九、喷聚酯漆：将步骤八完成的产品进行喷漆操作，聚酯漆的配方比为聚酯清漆：催经剂：色浆 = 100：1：5，喷漆时温度控制在 28℃，湿度控制在 65%，固化时间为 50 小时，这里色浆采用黑胡桃颜色，聚酯清漆包括丙烯酸酯 93%、不饱和聚酯树脂 1%、溶剂 1% 和消泡剂 5%；催经剂为二苯甲烷二异氰酸酯，步骤十、拆除保护纸和打磨：将步骤九完成的产品拆除保护纸，在拆除保护纸时要求 100% 检验，油漆层内无杂物、气泡、无杂色或色差、无木皮断裂印痕，安装脚无残损、无油漆留挂，然后将喷上聚酯漆的产品放在砂带进行打磨，砂带数目为 P400，然后进行两次砂纸手工打磨，第一打磨砂纸为 P320，第二次打磨砂纸为 P800；步骤十一、抛光：将步骤十完成的产品进行抛光操作，抛光先进行粗抛，然后进行精抛，粗抛时使用抛光蜡，精抛时使用抛光液；在粗抛时所述的抛光蜡由磨粒材料 75%、硬脂酸 8%、动物油脂 10% 以及聚合醇类 7% 组成，磨粒材料为氧化铝或者氧化铁；所述的抛光液由 95% 的水、金刚石微粉 2%、过氧化氢溶液 1% 和高级脂肪酸 2% 组成，步骤十二、贴膜和进行 CNC 铣削及周边封闭：在步骤十一完成的产品上进行贴膜，然后通过产品 CNC 设备进行铣削；步骤十三、清理、抛光检验、组装卡扣、最终检验和成品包装：清理精抛后产品背面安装脚上抛光蜡及螺丝孔上残留油漆，在清理时要求 100% 检验，油漆层无杂物、气泡、白点、无划伤、无漆晕、无桔皮、无杂色或色差，边缘打磨抛光平整，背面卡脚无扭曲变形，无残留油漆，并在抛光检验后组装上卡扣，在表面上贴膜后经最终检验后成品包装，这样带黑胡桃类的汽车饰件就被生产出来，整个汽车饰件与木皮热压后无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷。

[0033] 实施例三

[0034] 本实施例与实施例一不同的地方是生产安利格颜色的汽车饰件，按照包括以下步

骤生产安利格类的汽车饰件,步骤一、喷砂:在基体产面喷上砂粒,其中砂子规格为P24砂子;步骤二、层叠木皮:所述的木皮包括九层结构,并按上下顺序进行叠放,其中第一层:塑料片1;这里塑料片1可以保护木皮在高温下不变色,第二层:表层木皮2;这里表层木皮2采用钢琴黑木皮,第三层:木胶纸3(胶水);第四层:白杨木4;这里白杨木4使用安利格木皮,第五层:木胶纸3;第六层:白杨木4;第七层:木胶纸3(胶水);第八层:白杨木4;第九层:铝胶纸5(胶水);第四层:白杨木4为横向排布,第六层:白杨木4为纵向排布,第八层:白杨木4为横向排布;步骤三、热压前处理:将叠放好的木皮运转到热压工装前;步骤四、热压:将基体、层叠后木皮放入热压工装,热压温度控制在132℃;热压压力控制在43Bar,热压时间控制在5分钟,在热压过程中进行过程抽检(每班首末件三检和过程3次/班,每次5件)要求产品无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷(开裂、破损等缺陷在极限标准范围内),步骤五、削木皮:将周边挂出多余的木皮进行削切;步骤六、打磨和填腻:先将木皮表面通过百叶轮进行打磨,然后在木皮表面上进行填腻操作,填腻时间控制在20分钟,填腻配方比为腻子:固化剂=100:3,填腻后进行木皮表面手工打磨,手工打磨时进行质量控制要求100%检验,要求产品表面及边缘打磨平整光滑、无磨穿,腻子平整,背面安装脚无变形扭曲,填腻处修饰颜色相近无遗漏,打磨时气压控制在0.8Mpa,砂纸目数为P320;这里腻子由有机硅树脂、丙烯酸树脂、滑石粉以及二甲苯组成,有机硅树脂15重量份、丙烯酸树脂15重量份、滑石粉50重量份和二甲苯20重量份组成,固化剂为缩二脲异氰酸酯,缩二脲异氰酸酯为3重量份,步骤七、缠绕保护纸和修饰:在组合上的产品上缠绕保护纸,然后在遗漏处进行填腻修饰,使产品木皮颜色相近、无遗漏;步骤八、封闭:将步骤七完成的产品通过封闭配方进行封闭,封闭配方比为封闭剂:封闭固化剂:封闭稀释剂=10:10:1;压力控制在5.5Bar;温度控制在温度25℃,湿度控制在50%,固化时间为9小时;步骤九、喷聚酯漆:将步骤八完成的产品进行喷漆操作,聚酯漆的配方比为聚酯清漆:催经剂:色浆=100:1:5,喷漆时温度控制在25℃,湿度控制在50%,固化时间为58小时,这里色浆采用安利格颜色,聚酯清漆包括丙烯酸酯55%、不饱和聚酯树脂23%、溶剂21%和消泡剂2%;催经剂为二苯甲烷二异氰酸酯,步骤十、拆除保护纸和打磨:将步骤九完成的产品拆除保护纸,在拆除保护纸时要求100%检验,油漆层内无杂物、气泡、无杂色或色差、无木皮断裂印痕,安装脚无残损、无油漆留挂,然后将喷上聚酯漆的产品放在砂带进行打磨,砂带数目为P400,然后进行两次砂纸手工打磨,第一打磨砂纸为P320,第二次打磨砂纸为P800;步骤十一、抛光:将步骤十完成的产品进行抛光操作,抛光先进行粗抛,然后进行精抛,粗抛时使用抛光蜡,精抛时使用抛光液;在粗抛时所述的抛光蜡由磨粒材料70%、硬脂酸15%、动物油脂7%以及聚合醇类8%组成,磨粒材料为氧化铝或者氧化铁;所述的抛光液由94%的水、金刚石微粉2.5%、过氧化氢溶液1.5%和高级脂肪酸1%组成,步骤十二、贴膜和进行CNC铣削及周边封闭:在步骤十一完成的产品上进行贴膜,然后通过产品CNC设备进行铣削;步骤十三、清理、抛光检验、组装卡扣、最终检验和成品包装:清理精抛后产品背面安装脚上抛光蜡及螺丝孔上残留油漆,在清理时要求100%检验,油漆层无杂物、气泡、白点、无划伤、无漆晕、无桔皮、无杂色或色差,边缘打磨抛光平整,背面卡脚无扭曲变形,无残留油漆,并在抛光检验后组装上卡扣,在表面上贴膜后经最终检验后成品包装,这样带安利格木皮的汽车饰件就被生产出来,整个汽车饰件与木皮热压后无褶皱、无分层、无破损、开裂等缺陷。

[0035] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明。本发明所属技术领



域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本发明的精神所定义的范围。

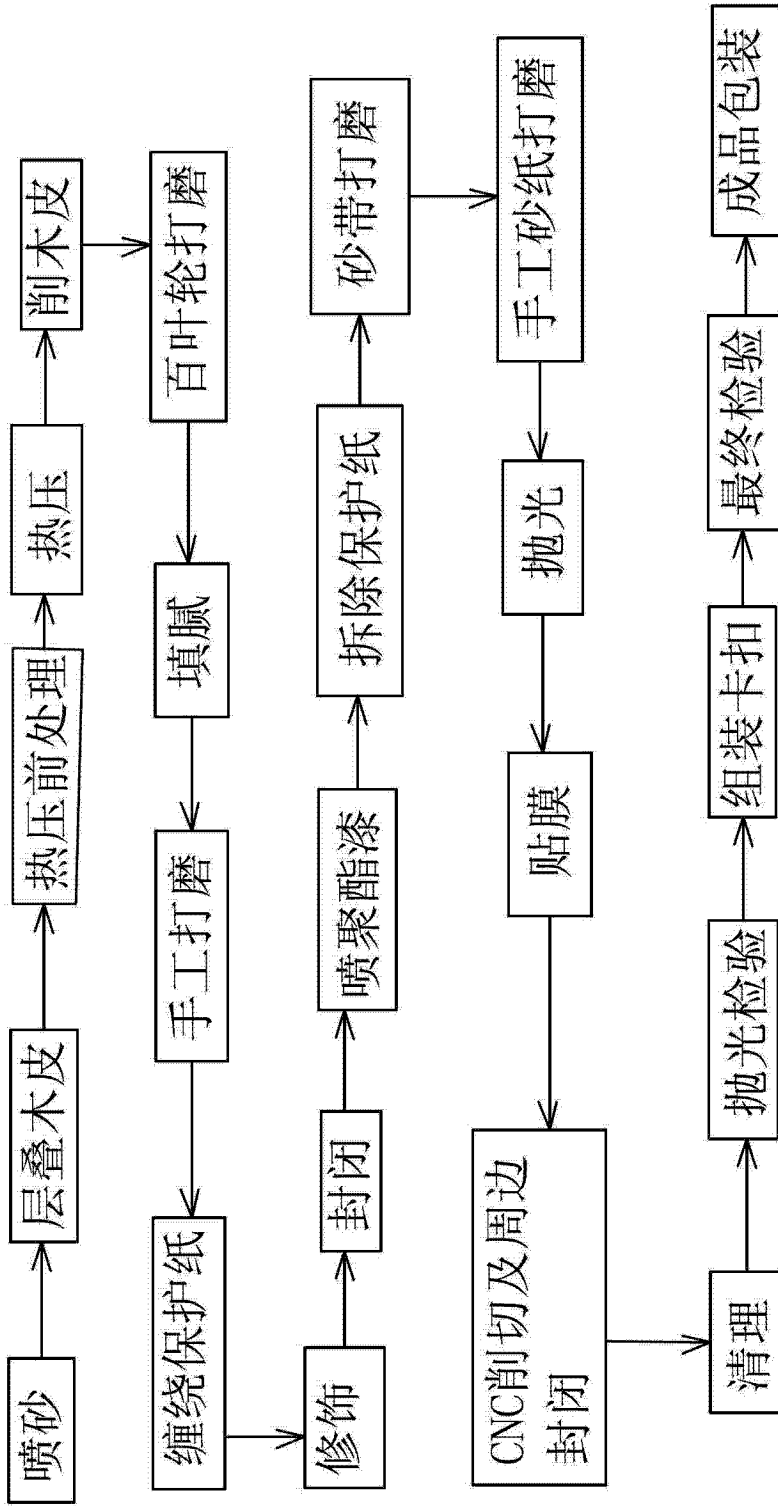


图 1

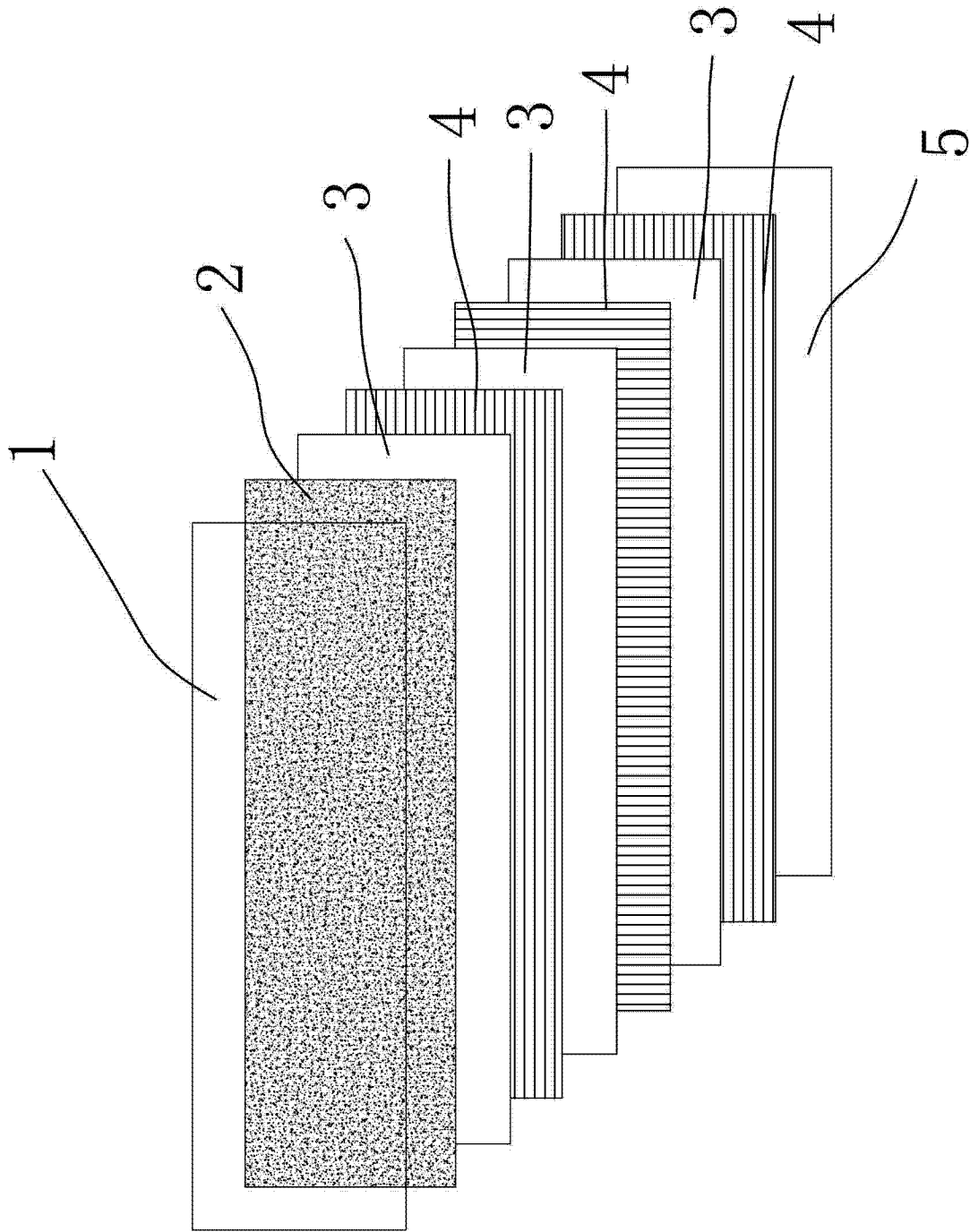


图 2