



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109914740 A

(43)申请公布日 2019.06.21

(21)申请号 201910119809.9

(22)申请日 2019.02.18

(71)申请人 书香门地(上海)美学家居股份有限公司

地址 201703 上海市青浦区崧华路868号

(72)发明人 卜立新 卜洪伟 彭来

(51)Int.Cl.

E04F 15/02(2006.01)

E04F 15/10(2006.01)

E04F 15/18(2006.01)

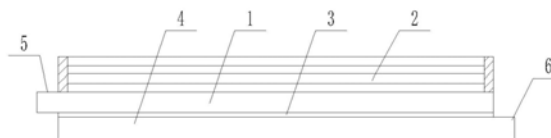
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种通过染色制成的环保地板及其制备方法

(57)摘要

本发明克服了现有技术存在的不足,提供了一种通过染色制成的环保地板及其制备方法,环保耐用,结构美观,能做仿旧处理;将地板层、防渗层和地板基座复合挤压在一起,备用;在地板层的上侧叠加交错铺设多层纤维玻璃网格布,然后在纤维玻璃网格布的四周设置围挡;将第一胶体铺设到围挡内的纤维玻璃网格布上,然后依次在第一胶体的上侧铺设木材粉末和第二胶体,并压实;将带渲染层的底板置于阴凉处静止小时,第一胶体和第二胶体均能渗透木材粉末,并相互发生变色反应;将带有T型导槽的上基座对应插在下基座的T型导轨,完成底板的加工;本发明可广泛应用于地板领域。



1. 一种通过染色制成的环保地板,其特征在于,包括地板层(1)、渲染层(2)、防渗层(3)和地板基座(4),所述地板层(1)的上侧设置有渲染层(2),所述防渗层(3)设置在地板层(1)的下侧,所述地板基座(4)设置在防渗层(3)的下侧,所述渲染层(2)的结构为:包括多层纤维玻璃网格布(21)、围挡(22)、第一胶体(23)、第二胶体(24)和木材粉末(25),多层所述纤维玻璃网格布(21)交错叠加铺设在地板层(1)上,所述纤维玻璃网格布(21)的外侧四周设置有围挡(22),所述第一胶体(23)灌装到围挡(22)内的纤维玻璃网格布(21)上,所述第一胶体(23)上铺设木材粉末(25),所述木材粉末(25)上侧灌装第二胶体(24),所述第一胶体(23)、木材粉末(25)和第二胶体(24)压实固定在围挡(22)内,且所述第一胶体(23)和第二胶体(24)能渗透木材粉末(25),并发生变色反应。

2. 根据权利要求1所述的一种通过染色制成的环保地板,其特征在于,所述地板基座(4)包括上基座(41)和下基座(42),所述上基座(41)与防渗层(3)和地板层(1)一体复合挤压成型,所述下基座(42)位于上基座(41)的下侧,且所述下基座(42)的上侧设置有T型导轨(43),所述T型导轨(43)能匹配的插装在上基座(41)的T型导槽(44)内。

3. 根据权利要求1所述的一种通过染色制成的环保地板,其特征在于,所述地板层(1)的一端设置有第一插接头(5),位于所述地板层(1)另一端的地板基座(4)端部设置有第二插接头(6),所述第一插接头(5)和第二插接头(6)便于地板的拼接铺设。

4. 一种根据权利要求1所述的通过染色制成环保地板的方法,其特征在于,按下述步骤实施:

第一步:将地板层(1)、防渗层(3)和地板基座(4)复合挤压在一起,备用;

第二步:在地板层(1)的上侧叠加交错铺设多层纤维玻璃网格布(21),然后在纤维玻璃网格布(21)的四周设置围挡(22);

第三步:将第一胶体(23)铺设到围挡(22)内的纤维玻璃网格布(21)上,然后依次在第一胶体(23)的上侧铺设木材粉末(25)和第二胶体(24),并压实;

第四步:将第三步制得的带渲染层(2)的地板置于阴凉处静止(24)小时,第一胶体(23)和第二胶体(24)均能渗透木材粉末(25),并相互发生变色反应;

第五步:将第四步中的带有T型导槽(44)的上基座(41)对应插在下基座(42)的T型导轨(43),完成地板的加工。

一种通过染色制成的环保地板及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明一种通过染色制成的环保地板及其制备方法,属于地板技术领域。

背景技术

[0002] 现有的底板沿颜色单一,而且甲醛含量一直居高不下,尤其是在做仿旧方面,更是少之又少,如何能加工一种环保地板一直是本领域技术人员亟需解决的技术问题。

发明内容

[0003] 本发明克服了现有技术存在的不足,提供了一种通过染色制成的环保地板及其制备方法,环保耐用,结构美观,能做仿旧处理。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明采用的技术方案为:一种通过染色制成的环保地板,包括地板层、渲染层、防渗层和地板基座,所述地板层的上侧设置有渲染层,所述防渗层设置在地板层的下侧,所述地板基座设置在防渗层的下侧,所述渲染层的结构为:包括多层纤维玻璃网格布、围挡、第一胶体、第二胶体和木材粉末,多层所述纤维玻璃网格布交错叠加铺设在地板层上,所述纤维玻璃网格布的外侧四周设置有围挡,所述第一胶体灌装到围挡内的纤维玻璃网格布上,所述第一胶体上铺设木材粉末,所述木材粉末上侧灌装第二胶体,所述第一胶体、木材粉末和第二胶体压实固定在围挡内,且所述第一胶体和第二胶体能渗透木材粉末,并发生变色反应。

[0005] 所述地板基座包括上基座和下基座,所述上基座与防渗层和地板层一体复合挤压成型,所述下基座位于上基座的下侧,且所述下基座的上侧设置有T型导轨,所述T型导轨能匹配的插装在上基座的T型导槽内。

[0006] 所述地板层的一端设置有第一插接头,位于所述地板层另一端的地板基座端部设置有第二插接头,所述第一插接头和第二插接头便于底板的拼接铺设。

[0007] 本发明一种通过染色制成环保地板的方法,按下述步骤实施:

第一步:将地板层、防渗层和地板基座复合挤压在一起,备用;

第二步:在地板层的上侧叠加交错铺设多层纤维玻璃网格布,然后在纤维玻璃网格布的四周设置围挡;

第三步:将第一胶体铺设到围挡内的纤维玻璃网格布上,然后依次在第一胶体的上侧铺设木材粉末和第二胶体,并压实;

第四步:将第三步制得的带渲染层的底板置于阴凉处静止小时,第一胶体和第二胶体均能渗透木材粉末,并相互发生变色反应;

第五步:将第四步中的带有T型导槽的上基座对应插在下基座的T型导轨,完成底板的加工。

[0008] 本发明与现有技术相比具有的有益效果是:本发明利用地板层上侧的渲染层对地板的颜色进行渲染,尤其是仿旧方面,不仅环保耐用,结构美观。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本发明做进一步的说明。

[0010] 图1为本发明的结构示意图。

[0011] 图2为本发明的剖视图。

[0012] 图中:1为地板层、2为渲染层、21为纤维玻璃网格布、22为围挡、23为第一胶体、24为第二胶体、25为木材粉末、3为防渗层、4为地板基座、41为上基座、42为下基座、43为T型导轨、44为T型导槽、5为第一插接头、6为第二插接头。

具体实施方式

[0013] 如图1、图2所示,本发明一种通过染色制成的环保地板,包括地板层1、渲染层2、防渗层3和地板基座4,所述地板层1的上侧设置有渲染层2,所述防渗层3设置在地板层1的下侧,所述地板基座4设置在防渗层3的下侧,所述渲染层2的结构为:包括多层纤维玻璃网格布21、围挡22、第一胶体23、第二胶体24和木材粉末25,多层所述纤维玻璃网格布21交错叠加铺设在地板层1上,所述纤维玻璃网格布21的外侧四周设置有围挡22,所述第一胶体23灌装到围挡22内的纤维玻璃网格布21上,所述第一胶体23上铺设木材粉末25,所述木材粉末25上侧灌装第二胶体24,所述第一胶体23、木材粉末25和第二胶体24压实固定在围挡22内,且所述第一胶体23和第二胶体24能渗透木材粉末25,并发生变色反应。

[0014] 所述地板基座4包括上基座41和下基座42,所述上基座41与防渗层3和地板层1一体复合挤压成型,所述下基座42位于上基座41的下侧,且所述下基座42的上侧设置有T型导轨43,所述T型导轨43能匹配的插装在上基座41的T型导槽44内。

[0015] 所述地板层1的一端设置有第一插接头5,位于所述地板层1另一端的地板基座4端部设置有第二插接头6,所述第一插接头5和第二插接头6便于地板的拼接铺设。

[0016] 本发明一种通过染色制成环保地板的方法,按下述步骤实施:

第一步:将地板层1、防渗层3和地板基座4复合挤压在一起,备用;

第二步:在地板层1的上侧叠加交错铺设多层纤维玻璃网格布21,然后在纤维玻璃网格布21的四周设置围挡22;

第三步:将第一胶体23铺设到围挡22内的纤维玻璃网格布21上,然后依次在第一胶体23的上侧铺设木材粉末25和第二胶体24,并压实;

第四步:将第三步制得的带渲染层2的底板置于阴凉处静止24小时,第一胶体23和第二胶体24均能渗透木材粉末25,并相互发生变色反应;

第五步:将第四步中的带有T型导槽44的上基座41对应插在下基座42的T型导轨43,完成地板的加工。

[0017] 本发明把原有的本色地板做成灰色的旧地板,利用地板层上侧的渲染层对地板的颜色进行渲染,尤其是仿旧方面,不仅环保耐用,结构美观。

[0018] 上面结合附图对本发明的实施例作了详细说明,但是本发明并不限于上述实施例,在本领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本发明宗旨的前提下作出各种变化。

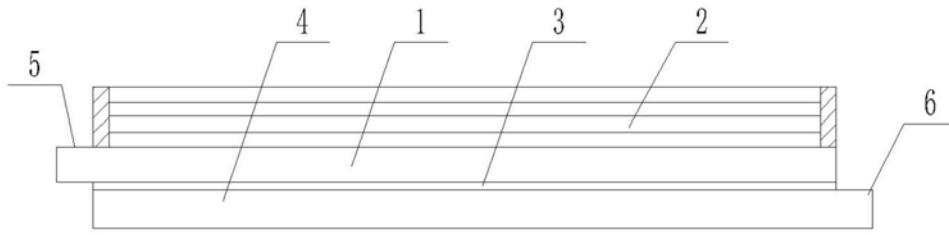


图1

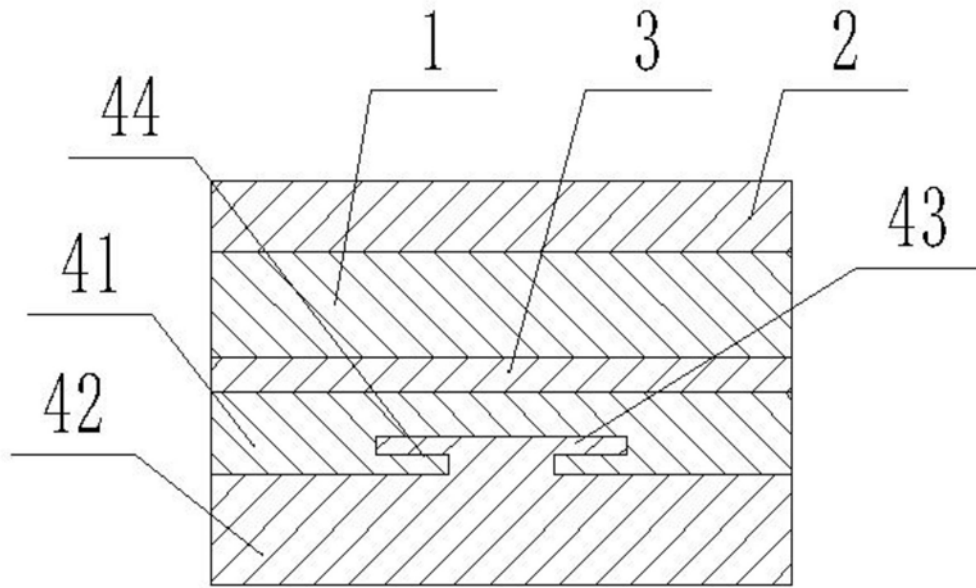


图2