

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A47B 96/20 (2006.01)

B27M 3/18 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810022502.9

[43] 公开日 2010年2月17日

[11] 公开号 CN 101647654A

[22] 申请日 2008.8.14

[21] 申请号 200810022502.9

[71] 申请人 吴根水

地址 215105 江苏省苏州市吴中区浦庄镇兴建村(6)西上塔22号

[72] 发明人 吴根水

[74] 专利代理机构 南京苏科专利代理有限责任公司

代理人 陈忠辉

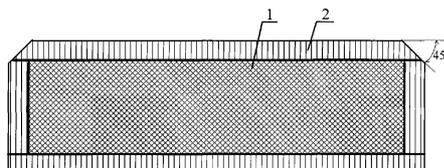
权利要求书2页 说明书6页 附图1页

[54] 发明名称

一种新型亚克力拼接饰面板及其制造工艺

[57] 摘要

本发明涉及新型亚克力拼接饰面板及其制造工艺，在基材的前、后、左、右面粘接亚克力板，基材的上下面也粘接亚克力板，上面亚克力板与四侧面亚克力板上部所形成的边角带有45°倒角。其工艺：采用砂纸对基材六面进行打磨，在基材的四侧面喷涂环保型喷胶，将基材及亚克力板送入侧面冷压机内压贴，使基材的四侧面均粘接有亚克力板；在所获得板材的上下表面涂覆环保型喷胶，将涂有环保型喷胶的上述板材及亚克力板送入冷压压贴机内压贴，使上述板材的上下面均粘接有亚克力板；将上面亚克力板与侧面亚克力板上部的边角倒成45°倒角，出板、修边、打磨，获得成品。由此实现了亚克力饰面板相邻两面之间有效拼接，且45°倒角修饰使外观更为美观。



1. 一种新型亚克力拼接饰面板，包括基材和亚克力板，亚克力板与基材之间喷有环保型喷胶，由环保型喷胶将亚克力板和基材粘合为一体，其特征在于：所述基材前、后、左、右四侧面粘接的亚克力板，其高度与基材的高度相等；基材上面粘接的亚克力板包覆基材的顶面及四侧面亚克力板的顶面，基材下面粘接的亚克力板包覆基材的底面及四侧面亚克力板的底面；上面亚克力板与四侧面亚克力板上部所形成的边角带有 45° 倒角。

2. 根据权利要求 1 所述的一种新型亚克力拼接饰面板，其特征在于：所述的基材为复合板材或人造板材。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种新型亚克力拼接饰面板，其特征在于：所述的基材具体采用木工板、或密度板、或刨花板、或多层板。

4. 制造权利要求 1 所述的一种新型亚克力拼接饰面板的工艺，其特征在于：该工艺包括以下步骤——

①采用砂纸对基材六面进行至少两次以上有规律的打磨；

②刷除基材前、后、左、右四侧面的粉尘；

③在基材的前、后、左、右四侧面喷涂环保型喷胶，将基材及亚克力板送入侧面冷压机内，进行冷压，压贴时间为 2~3 分钟/批，冷压压力为 1.0~2.0 MPa，使基材的前、后、左、右四侧面均粘接有亚克力板，前、后、左、右四块亚克力板的高度与基材的高度相等；

④刷除步骤③所获得板材上下表面的粉尘；

⑤在上述板材的上下表面涂覆环保型喷胶，将涂有环保型喷胶的上述板材及亚克力板送入冷压压贴机内，并保证上述板材及亚克力板中心线与压机中心线重合，闭合压机，进行压贴，压贴时间为 2~5 分钟/批，压力为 1.0~2.0 MPa，使上述板材的上面和下面均粘接有亚克力板；

⑥将上面亚克力板与四侧面亚克力板上部所形成的边角倒成 45° 倒角，出板、修边，打磨，获得带有 45° 倒角的亚克力拼接饰面板。

5. 根据权利要求 4 所述的一种新型亚克力拼接饰面板的制造工艺，其特征在于：步骤①中，所采用的砂纸为 800 #砂纸。

一种新型亚克力拼接饰面板及其制造工艺

技术领域

本发明涉及一种饰面板，尤其涉及一种新型亚克力拼接饰面板及其制造工艺，属于装饰材料技术领域。

背景技术

现有家具市场上的家具大多采用木质材料、金属材料、玻璃材料等传统材料制成，木制材料家具依旧在我国家具行业占有主要位置，而在我国木材日趋紧张的情况下，成本越来越高，且制作工艺较复杂。另外，单纯的木质材料防水防潮性能差、不环保。还有许多共用的桌椅板凳由于用木质材料，表面容易受损伤。金属材料 and 玻璃材料家具同样存在一些问题，色彩单调，形状单一，金属材料 and 玻璃材料家具使用不当，不仅家具本身容易破损，对使用者也会造成身体上的损伤，且存在成本高、工艺复杂等问题。

发明内容

本发明的目的是克服现有技术存在的不足，提供一种新型亚克力拼接饰面板及其制造工艺。

本发明的目的通过以下技术方案来实现：

一种新型亚克力拼接饰面板，包括基材和亚克力板，亚克力板与基材之间喷有环保型喷胶，由环保型喷胶将亚克力板和基材粘合为一体，特点是：所述基材前、后、左、右四侧面粘接的亚克力板，其高度与基材的高度相等；基材上面粘接的亚克力板包覆基材的顶面及四侧面亚克力板的顶面，基材下面粘接的亚克力板包覆基材的底面及四侧面亚克力板的底面；

上面亚克力板和四侧面亚克力板上部的边角带有 45° 倒角。

进一步地，上述的一种新型亚克力拼接饰面板，所述的基材为复合板材或人造板材，具体是木工板、密度板、刨花板、多层板。

更进一步地，一种新型亚克力拼接饰面板的制造工艺，其特点是：该工艺包括以下步骤——

①采用砂纸对基材六面进行至少两次以上有规律的打磨；

②刷除基材前、后、左、右四侧面的粉尘；

③在基材的前、后、左、右四侧面喷涂环保型喷胶，将基材及亚克力板送入侧面冷压机内，进行冷压，压贴时间为 2~3 分钟/批，冷压压力为 1.0~2.0 MPa，使基材的前、后、左、右四侧面均粘接有亚克力板，前、后、左、右四块亚克力板的高度与基材的高度相等；

④刷除步骤③所获得板材上下表面的粉尘；

⑤在上述板材的上下表面涂覆环保型喷胶，将涂有环保型喷胶的上述板材及亚克力板送入冷压压贴机内，并保证上述板材及亚克力板中心线与压机中心线重合，闭合压机，进行压贴，压贴时间为 2~5 分钟/批，压力为 1.0~2.0 MPa，使上述板材的上面和下面均粘接有亚克力板；

⑥将上面亚克力板与四侧面亚克力板上部的边角倒成 45° 倒角，出板、修边，打磨，获得带有 45° 倒角的亚克力拼接饰面板。

再进一步地，上述的一种新型亚克力拼接饰面板的制造工艺，步骤①中，所采用的砂纸为 800 #砂纸。

本发明技术方案突出的实质性特点和显著的进步主要体现在：

①本发明实现亚克力饰面板相邻两面之间拼接，其边角经过 45° 倒角修饰加工，使得外观更为美观，形状更为独特；有棱有角，横平竖直，应用领域大大增加；

②通过对基材表面的打磨除尘、涂胶、冷压、45° 倒角、出材，修边及打磨一系列工序，生产出亚克力拼接饰面板；同时此工艺还能对传统弧

形边亚克力饰面板进行修饰，摒弃其原先的侧面不直、边角单调等缺陷，而使之具有 45° 修边、有棱有角、横平竖直的外观特点；

③将亚克力饰面与大多数板材相结合，制得有棱有角的亚克力饰面板，将传统亚克力饰面板的弯曲不直的弧形边角修改为：横平竖直边，使之趋近于长方体，满足现代装饰审美观的要求；不但弥补传统单纯木材防水、防潮性差，不环保，颜色单调的缺陷，而且还具有色彩丰富，制作简单方便，不褪色，表面耐磨系数高，耐高温的特点；能满足不同消费者的不同需求。

附图说明

下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明：

图 1：本发明饰面板的截面结构示意图；

图 2：本发明的工艺流程图。

具体实施方式

一种新型亚克力拼接饰面板，如图 1 所示，包括基材 1 和亚克力板 2，亚克力板 2 与基材 1 之间喷有环保型喷胶，由环保型喷胶将亚克力板 2 和基材 1 粘合为一体。其中，前、后、左、右四侧面亚克力板的高度与基材的高度相等，上面亚克力板包覆基材的顶面及四侧面亚克力板的顶面，下面亚克力板包覆基材的底面及四侧面亚克力板的底面，上面亚克力板与四侧面亚克力板上部的边角带有 45° 倒角。边角经过修饰加工，使得其外观更为美观，形状更为独特。基材采用木工板、密度板、刨花板、多层板等各种复合板材或人造板材。以大部分板材饰以亚克力，实现亚克力饰面板的有棱有角，横平竖直，使之更加美观大方，可利用的领域也大大增加，有别于传统单调的相邻两面弧形过渡的亚克力饰面板。

带有 45° 倒角的亚克力拼接饰面板的生产工艺，如图 2 所示，其过程：采用 800# 的砂纸对基材六面进行至少两次以上有规律的打磨，使得基材

表面光滑无毛刺，接着用气喷枪或刷子等工具将打磨所产生的粉尘或木屑去除；之后在基材的前、后、左、右四侧面喷涂环保型喷胶（在天气较寒冷的时候，为使缩短胶水中水份减少的时间，在喷涂完毕环保型胶水后使用进口催化剂），将基材及亚克力板送入侧面冷压机内，在 1.0~2.0 MPa 的压力下压贴 2~3 分钟，使基材的前、后、左、右四侧面均粘接有亚克力板，前、后、左、右四块亚克力板的高度与基材的高度相等，拿出半成品板材；刷除上述所获得半成品板材上下表面的粉尘；在上述半成品板材的上下表面涂覆环保型喷胶，将亚克力板附在涂有环保型喷胶半成品板材的上下面上，手工压平，压平之后送入冷压贴机内，并保证上述半成品板材及亚克力板中心线与压机中心线重合，在 1.0~2.0 MPa 的压力下压贴 2~5 分钟（通常约 3 分钟），使上述半成品板材的上面和下面均粘接有亚克力板；最后，将上面亚克力板与四侧面亚克力板上部所形成的边角倒成角度为 45° 的倒角，再出板、修边，打磨，获得带有 45° 倒角的亚克力拼接饰面板。

实施例 1

选取密度板作为基板，采用砂纸对密度板六面进行至少两次以上有规律的打磨；刷除密度板前、后、左、右四侧面的粉尘；在密度板的前、后、左、右四侧面喷涂环保型喷胶，将密度板及亚克力板送入侧面冷压机内，进行冷压，压贴时间为 3 分钟/批，冷压压力为 1.0MPa，使密度板的前、后、左、右四侧面均粘接有亚克力板，前、后、左、右四块亚克力板的高度与密度板的高度相等；刷除所获得板材上下表面的粉尘；在上述板材的上下表面涂覆环保型喷胶，将涂有环保型喷胶的上述板材及亚克力板送入冷压压贴机内，并保证上述板材及亚克力板中心线与压机中心线重合，闭合压机，进行压贴，压贴时间为 2 分钟/批，压力为 2.0 MPa，使上述板材的上面和下面均粘接有亚克力板；将上面亚克力板与四侧面亚克力板上部的边角倒成 45° 倒角，出板、修边，打磨，获得带有 45° 倒角的亚克力

拼接饰面板。

实施例 2

选取刨花板作为基板,采用砂纸对刨花板六面进行至少两次以上有规律的打磨;刷除刨花板前、后、左、右四侧面的粉尘;在刨花板的前、后、左、右四侧面喷涂环保型喷胶,将刨花板及亚克力板送入侧面冷压机内,进行冷压,压贴时间为 2 分钟/批,冷压压力为 2.0 MPa,使刨花板的前、后、左、右四侧面均粘接有亚克力板,前、后、左、右四块亚克力板的高度与刨花板的高度相等;刷除所获得板材上下表面的粉尘;在上述板材的上下表面涂覆环保型喷胶,将涂有环保型喷胶的上述板材及亚克力板送入冷压压贴机内,并保证上述板材及亚克力板中心线与压机中心线重合,闭合压机,进行压贴,压贴时间为 5 分钟/批,压力为 1.0MPa,使上述板材的上面和下面均粘接有亚克力板;将上面亚克力板与四侧面亚克力板上部的边角倒成 45° 倒角,出板、修边,打磨,获得带有 45° 倒角的亚克力拼接饰面板。

实施例 3

选取多层板作为基板,采用砂纸对多层板六面进行至少两次以上有规律的打磨;刷除多层板前、后、左、右四侧面的粉尘;在多层板的前、后、左、右四侧面喷涂环保型喷胶,将多层板及亚克力板送入侧面冷压机内,进行冷压,压贴时间为 2 分钟/批,冷压压力为 1.5 MPa,使多层板的前、后、左、右四侧面均粘接有亚克力板,前、后、左、右四块亚克力板的高度与多层板的高度相等;刷除所获得板材上下表面的粉尘;在上述板材的上下表面涂覆环保型喷胶,将涂有环保型喷胶的上述板材及亚克力板送入冷压压贴机内,并保证上述板材及亚克力板中心线与压机中心线重合,闭合压机,进行压贴,压贴时间为 4 分钟/批,压力为 1.5 MPa,使上述板材的上面和下面均粘接有亚克力板;将上面亚克力板与四侧面亚克力板上部

的边角倒成 45° 倒角，出板、修边，打磨，获得带有 45° 倒角的亚克力拼接饰面板。

通过对基材表面的打磨除尘、涂胶、冷压、45° 倒角、出材、修边及打磨一系列工序，最终生产出具有上述特点的亚克力拼接饰面板。同时此工艺还能对传统弧形边亚克力饰面板进行修饰，摒弃其原先的侧面不直、边角单调等缺陷，而使之具有 45° 倒角、有棱有角、横平竖直的外观特点。

综上所述，本发明技术方案将亚克力饰面与大多数板材相结合，从而能满足不同消费者的不同需求，符合市场的要求。实现亚克力饰面板相邻两面之间的拼接；将传统亚克力饰面板的弯曲不直的弧形边角修改为：横平竖直边，并带有 45° 倒角，满足现代装饰审美观的要求。不但弥补传统单纯木材防水、防潮性差，不环保，颜色单调的缺陷，而且还具有色彩丰富，不褪色，制作简单方便，表面耐磨系数高，耐高温的特点。产品档次高，值得广泛推广应用。

以上仅是本发明的具体应用范例，对本发明的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案，均落在本发明权利保护范围之内。

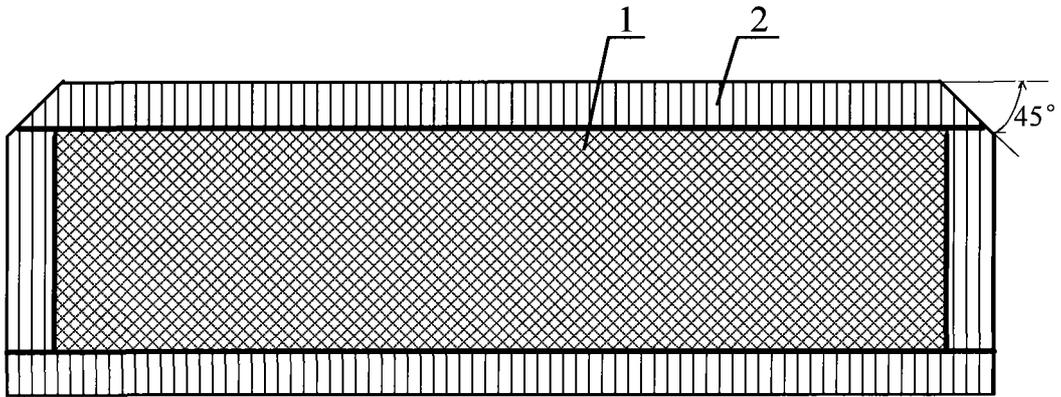


图 1

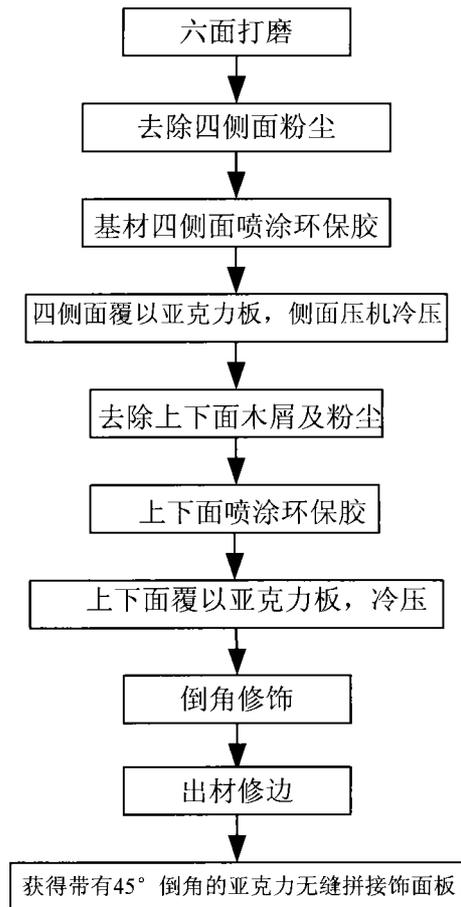


图 2