



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104708684 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 17

(21) 申请号 201510129624. 8

(22) 申请日 2015. 03. 24

(71) 申请人 潘建朋

地址 274400 山东省菏泽市曹县庄寨镇潘寨村

(72) 发明人 潘建朋

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 张贵宾

(51) Int. Cl.

B27D 1/04(2006. 01)

B32B 21/06(2006. 01)

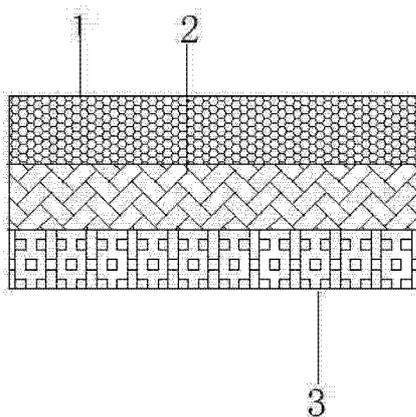
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

生态板专用复合纸

(57) 摘要

本发明涉及生态板,具体涉及一种生态板专用复合纸。该生态板专用复合纸的制备方法,其特殊之处在于:包括以下步骤:三聚氰胺纸与三聚氰胺纸或模纸、普通木皮经热压机压合生成生态板复合纸。本发明操作简单,提高了效率减少了人工降低了污染,而且解决了生态板板面不平整、碳化、工艺复杂等问题,值得推广。



1. 一种生态板专用复合纸的制备方法,其特征在于:包括以下步骤:三聚氰胺纸与三聚氰胺纸或模纸、普通木皮经热压机压合生成生态板复合纸。

2. 根据权利要求1所述的生态板专用复合纸的制备方法,其特征在于:三聚氰胺纸为经过三聚氰胺胶水浸渍胶膜纸,模纸为经过经酚醛胶水浸渍胶膜纸,普通木皮为科技木皮、杨木皮、桦木、桉木、其它树类刨切和旋切的木皮的至少一种。

3. 根据权利要求1所述的生态板专用复合纸的制备方法,其特征在于:三聚氰胺纸、三聚氰胺纸或模纸与普通木皮厚度比为1:1-2:1-3。

生态板专用复合纸

[0001] (一) 技术领域

本发明涉及生态板,具体涉及一种生态板专用复合纸。

[0002] (二) 背景技术

生态板,在行业内还有多种叫法,常见的叫法有免漆板和三聚氰胺板。最初的叫法就叫三聚氰胺板,可是由于中国奶制品污染事件,后来被迫改名,业内统称为免漆板,也有叫生态板的,不过生态板过于笼统,因为很多达到生态环保的板材也可以叫做生态板,这样容易混淆。

[0003] 生态板,分狭义和广义两种概念。1. 广义上生态板等同于三聚氰胺贴面板,其全称是三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面人造板,是将带有不同颜色或纹理的纸放入生态板树脂胶粘剂中浸泡,然后干燥到一定固化程度,将其铺装刨花板、防潮板、中密度纤维板、胶合板、细木工板或其他硬质纤维板表面,经热压而成的装饰板。2. 狭义上的生态板仅指中间所用基材为多层实木(胶合板)、细木工板(如马六甲、杉木、桐木、杨木经人工打腻子,晾晒砂光等循环周期长占用人工多)的三聚氰胺饰面板。主要使用在家具、橱柜衣柜、卫浴柜等领域。

[0004] 以上生产的生态板工艺复杂表面不平整 易碳化生产成本低占用人工多效率低。

[0005] (三) 发明内容

本发明为了弥补现有技术的不足,提供了一种生态板专用复合纸。

[0006] 本发明是通过如下技术方案实现的:

一种生态板专用复合纸的制备方法,其特殊之处在于:包括以下步骤:三聚氰胺纸与三聚氰胺纸或模纸、普通木皮经热压机压合生成生态板复合纸。

[0007] 本发明的生态板专用复合纸的制备方法,三聚氰胺纸为经过三聚氰胺胶水浸渍胶膜纸,模纸为经过经酚醛胶水浸渍胶膜纸,普通木皮为科技木皮、杨木皮、桦木、桉木、其它树类刨切和旋切的木皮的至少一种。

[0008] 本发明的生态板专用复合纸的制备方法,三聚氰胺纸、三聚氰胺纸或模纸与普通木皮厚度比为1:1-2:1-3。

[0009] 本发明的有益效果:本发明芯板不需打腻子晾晒砂光只需做好生态板基板。基板砂光涂胶与复合纸经热压机热压压合即可也可经预压机冷压压合。本发明操作简单,提高了效率减少了人工降低了污染,而且解决了生态板板面不平整、碳化、工艺复杂等问题,值得推广。

[0010] (四) 附图说明

下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0011] 附图1为本发明的结构一示意图;

附图2为本发明的结构二示意图;

图中:1 三聚氰胺纸,2 模纸,3 普通木皮。

[0012] (五) 具体实施方式

实施例 1

本实施例的新型生态板的制备方法,步骤为:三聚氰胺纸 1 与三聚氰胺纸 1、科技木皮(普通木皮 3)经热压机压合生成生态板复合纸,三聚氰胺纸 1、三聚氰胺纸 1 与科技木皮厚度比为 1:1:1。

[0013] 实施例 2

本实施例的新型生态板的制备方法,步骤为:三聚氰胺纸 1 与模纸 2、杨木皮(普通木皮 3)经热压机压合生成生态板复合纸,三聚氰胺纸 1、模纸 2 与杨木皮厚度比为 1:1: 3。

[0014] 实施例 3

本实施例的新型生态板的制备方法,步骤为:三聚氰胺纸 1 与三聚氰胺纸 1、桦木木皮(普通木皮 3)经热压机压合生成生态板复合纸,三聚氰胺纸 1、三聚氰胺纸 1 与杨木皮厚度比为 1:2: 1。

[0015] 实施例 4

本实施例的新型生态板的制备方法,步骤为:三聚氰胺纸 1 与模纸 2、桉木木皮(普通木皮 3)经热压机压合生成生态板复合纸,三聚氰胺纸 1、模纸 2 与杨木皮厚度比为 1:2: 2。

[0016] 实施例 5

本实施例的新型生态板的制备方法,步骤为:三聚氰胺纸 1 与模纸 2、其它树类刨切和旋切的木皮(普通木皮 3)经热压机压合生成生态板复合纸,三聚氰胺纸 1、模纸 2 与杨木皮厚度比为 1:1: 2。

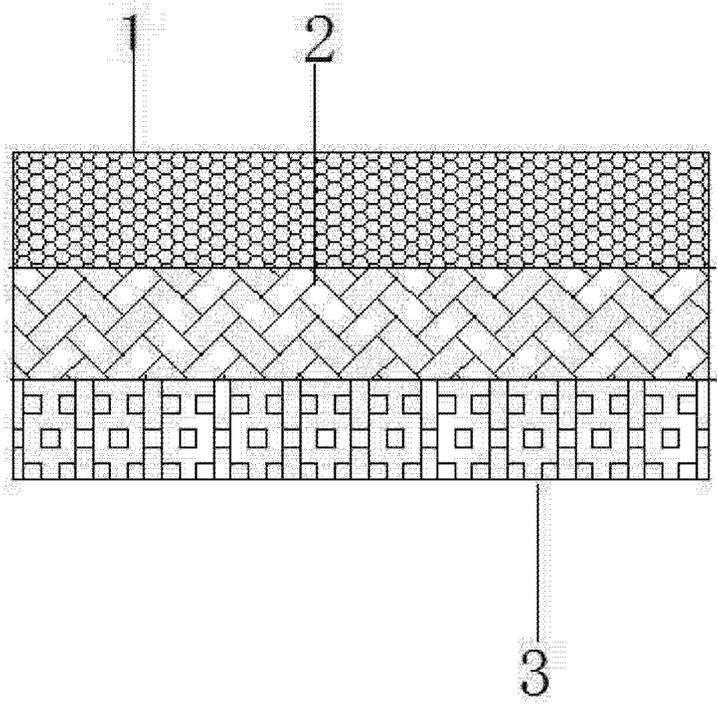


图 1

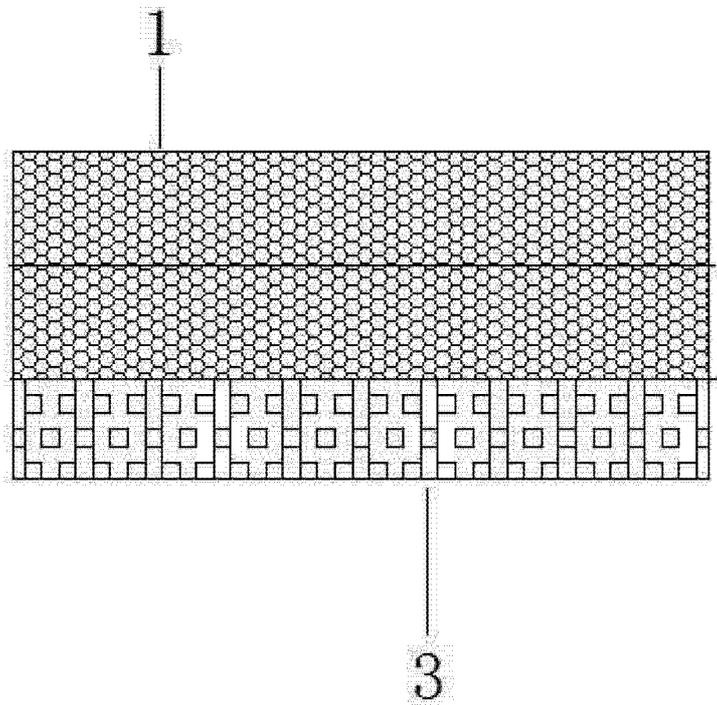


图 2