



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103850415 A

(43) 申请公布日 2014. 06. 11

(21) 申请号 201210512024. 6

(22) 申请日 2012. 12. 04

(71) 申请人 李兴辉

地址 321500 浙江省绍兴市新昌县镜岭镇后
染村后年 47 号

(72) 发明人 李兴辉

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

E04F 13/075(2006. 01)

E04F 13/076(2006. 01)

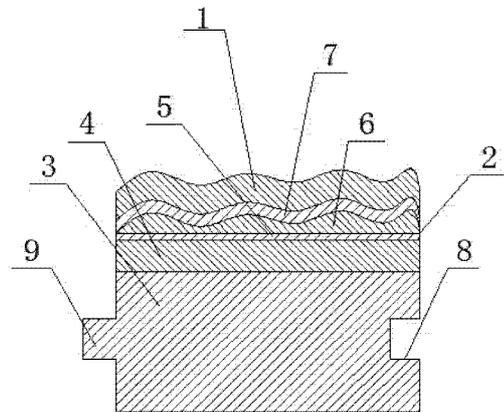
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种建筑用装饰复合板

(57) 摘要

本发明公开了一种建筑用装饰复合板,包括耐磨层、装饰层和基材层,所述各层通过粘结剂依次连接,所述装饰层包括装饰基层,及设置在装饰基层上方印刷有仿木纹图案的木纹印刷层,及设置在木纹印刷层表面的仿木纹隆起部,所述仿木纹隆起部由着色油墨固化后形成,所述仿木纹隆起部表面设有防水层,所述基材层一侧设有安装用的槽,另一侧设有与槽配合连接的榫;通过所设的耐磨层,有效的增加了装饰板的耐磨性,通过所设的防水层,有效的提高了装饰板的防水性,通过所设的木纹隆起部,使得木纹的图案更加生动,更具有立体感。



1. 一种建筑用装饰复合板,其特征在于:包括耐磨层、装饰层和基材层,所述各层通过粘结剂依次连接,所述装饰层包括装饰基层,及设置在装饰基层上方印刷有仿木纹图案的木纹印刷层,及设置在木纹印刷层表面的仿木纹隆起部,所述仿木纹隆起部由着色油墨固化后形成,所述仿木纹隆起部表面设有防水层,所述基材层一侧设有安装用的槽,另一侧设有与槽配合连接的榫。

2. 根据权利要求1所述的建筑用装饰复合板,其特征在于:所述耐磨层是以含有30~45%氧化铝的双层全木浆纸,浸渍在定量为30~35g/m²的三聚氰胺甲醛树脂中,利用氧化铝和三聚氰胺甲醛树脂化学反映后的耐磨性和稳定性所制成。

3. 根据权利要求1所述的建筑用装饰复合板,其特征在于:所述装饰层是以印有特定图案的特殊纸,浸渍在定量为10~15g/m²的三聚氢氨溶液中,利用三聚氢氨加热反应后化学性质稳定,不再发生化学反应的特性,使得装饰层的纹理更加稳定。

4. 根据权利要求1所述的建筑用装饰复合板,其特征在于:所述装饰基层为定量80~120g/mm,纸厚约0.3~0.35mm的硬纸。

5. 根据权利要求1所述的建筑用装饰复合板,其特征在于:所述仿木纹隆起部的高度为50~150微米。

6. 根据权利要求1所述的建筑用装饰复合板,其特征在于:所述基材层是以50~55%的可发性聚苯乙烯原料、15~25%特种聚合胶泥、15~20%耐碱玻璃纤维和15~35%的木浆,经过预发、熟化、成型、烘干和切割五道工序制成。

一种建筑用装饰复合板

技术领域

[0001] 本发明涉及一种建筑用装饰复合板。

背景技术

[0002] 已知过往的建筑用装饰复合板有如下几种：

(1) 在基板的以免次啊用通常的印刷方法用颜料等固体成分多的油墨印出凹凸花纹后,用氨基醇酸树脂或者聚氨酯树脂等构成的清漆形成表面的预涂纸；

(2) 在基板的以免印上由通常的印刷幽默和含有发泡剂的油墨组成的图样,通过发泡剂使得图样部分隆起而得到装饰板；

(3) 在设有图样印刷的着色基板的印刷面上贴合透明板,根据情况在该工序中形成凹凸团的装饰板；

(4) 在树脂浸渗性油量的基板上印刷图样后,浸渗树脂固化而得到的树脂装饰板。

[0003] 上述过去的装饰板,在将木纹样的自然图案应用于装饰板时,不一定能达到满意的要求,用人工的印刷技术形成木纹样的天然图案有一定的限制,目前的状况是一行的方式缺少天然的风格,无论怎样也只是得到人工制品的外观。

[0004] 而且上述方法还存在一下弊病：

(1) 过去的预涂纸通过印刷形成凹凸图案,由于油墨的印刷适应性差,对色调、浓度有限制,所以不能充分体现要求的凹凸图案。另外,构成表面树脂层的氨基醇酸树脂及聚氨酯树脂等清漆,因为硬、脆,因而不能加大涂数量,且耐磨损性差；

(2) 具有利用发泡剂隆起的部分的装饰板,在设计时能体现立体图案,但大多数使用热可塑性树枝聚乙烯,存在耐磨损性及耐热性差的问题。另外,由于是通过花纹图案自身隆起形成的,所以要得到近似于木纹的自然图案的装饰板是困难的。

发明内容

[0005] 本发明要解决的技术问题是提供一种外观美丽,耐热性、耐水性和耐磨性好的建筑用装饰复合板。

[0006] 为解决上述问题,本发明采用如下技术方案：

一种建筑用装饰复合板,包括耐磨层、装饰层和基材层,所述各层通过粘结剂依次连接,所述装饰层包括装饰基层,及设置在装饰基层上方印刷有仿木纹图案的木纹印刷层,及设置在木纹印刷层表面的仿木纹隆起部,所述仿木纹隆起部由着色油墨固化后形成,所述仿木纹隆起部表面设有防水层,所述基材层一侧设有安装用的槽,另一侧设有与槽配合连接的榫。

[0007] 作为优选的技术方案,所述耐磨层是以含有 30 ~ 45% 三氧化二铝的双层全木浆纸,浸渍在定量为 30 ~ 35g/ m² 的三聚氰胺甲醛树脂中,利用三氧化二铝和三聚氰胺甲醛树脂化学反映后的耐磨性和稳定性所制成。

[0008] 作为优选的技术方案,所述装饰层是以印有特定图案的特殊纸,浸渍在定量为

10 ~ 15g/ m²的三聚氢氨溶液中,利用三聚氢氨加热反应后化学性质稳定,不再发生化学反应的特性,使得装饰层的纹理更加稳定。

[0009] 作为优选的技术方案,所述装饰基层为定量 80 ~ 120g/mm,纸厚约 0.3 ~ 0.35mm 的硬纸。

[0010] 作为优选的技术方案,所述仿木纹隆起部的高度为 50 ~ 150 微米。

[0011] 作为优选的技术方案,所述基材层是以 50 ~ 55% 的可发性聚苯乙烯原料、15 ~ 25% 特种聚合胶泥、15 ~ 20% 耐碱玻璃纤维和 15 ~ 35% 的木浆,经过预发、熟化、成型、烘干和切割五道工序制成。

[0012] 本发明的有益效果是:通过所设的耐磨层,有效的增加了装饰板的耐磨性,通过所设的防水层,有效的提高了装饰板的防水性,通过所设的木纹隆起部,使得木纹的图案更加生动,更具有立体感。

附图说明

[0013] 图 1 为本发明建筑用装饰复合板的结构示意图。

[0014] 图中,耐磨层 1、装饰层 2、基材层 3、装饰基层 4、木纹印刷层 5、仿木纹隆起部 6、防水层 7、槽 8、榫 9。

具体实施方式

[0015] 参阅图 1 所示的一种建筑用装饰复合板,包括耐磨层 1、装饰层 2 和基材层 3,所述各层通过粘结剂依次连接,所述装饰层 2 包括装饰基层 4,及设置在装饰基层 4 上方印刷有仿木纹图案的木纹印刷层 5,及设置在木纹印刷层 5 表面的仿木纹隆起部 6,所述仿木纹隆起部 6 由着色油墨固化后形成,所述仿木纹隆起部 6 表面设有防水层 7,所述基材层 3 一侧设有安装用的槽 8,另一侧设有与槽 8 配合连接的榫 9。

[0016] 其中,所述耐磨层 1 是以含有 30 ~ 45% 三氧化二铝的双层全木浆纸,浸渍在定量为 30 ~ 35g/ m²的三聚氰胺甲醛树脂中,利用三氧化二铝和三聚氰胺甲醛树脂化学反应后的耐磨性和稳定性所制成;

所述装饰层 2 是以印有特定图案的特殊纸,浸渍在定量为 10 ~ 15g/ m²的三聚氢氨溶液中,利用三聚氢氨加热反应后化学性质稳定,不再发生化学反应的特性,使得装饰层的纹理更加稳定;

所述装饰基层 4 为定量 80 ~ 120g/mm,纸厚约 0.3 ~ 0.35mm 的硬纸;

所述仿木纹隆起部 6 的高度为 50 ~ 150 微米;

所述基材层 3 是以 50 ~ 55% 的可发性聚苯乙烯原料、15 ~ 25% 特种聚合胶泥、15 ~ 20% 耐碱玻璃纤维和 15 ~ 35% 的木浆,经过预发、熟化、成型、烘干和切割五道工序制成。

[0017] 本发明的有益效果是:通过所设的耐磨层,有效的增加了装饰板的耐磨性,通过所设的防水层,有效的提高了装饰板的防水性,通过所设的木纹隆起部,使得木纹的图案更加生动,更具有立体感。

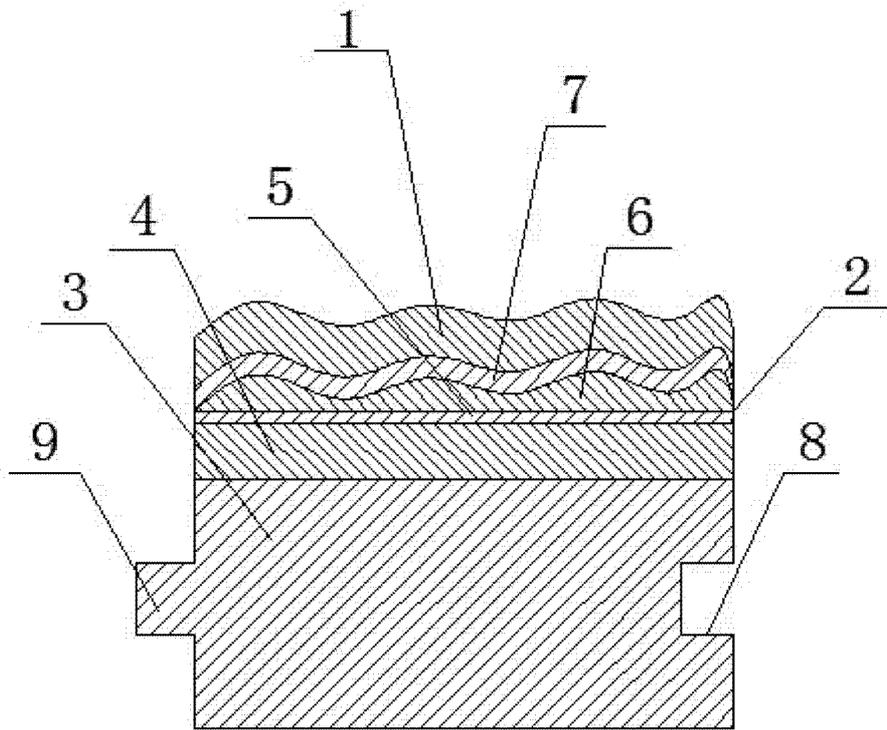


图 1