

公告本

申請日期	May 12, 1998
案 號	87107292
類 別	

A4
C4

509704

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書

一、發明 名稱	中 文	木質狀成形物、其製法及成形物用組成物
	英 文	WOODEN PATTERN MOLDED ARTICLE. METHOD AND COMPOSITION THEREFOR
二、發明人 創作	姓 名	1. 向 信 博 2. 柴 崎 正 明 3. 上 手 正 行 4. 荷 見 胡 乃 美 (荷 見 こ の み)
	國 籍	1. -4. 皆 屬 日 本
三、申請人	住、居所	1. 富 山 縣 富 山 市 海 岸 通 3 番 地 エムア-ルシ-デュボン株式會社 富士工場内 2. 富 山 縣 富 山 市 海 岸 通 3 番 地 エムア-ルシ-デュボン株式會社 富士工場内 3. 東 京 都 杉 並 區 高 井 戶 東 2 丁 目 4 番 5 號 ミサワホーム株式會社内 4. 東 京 都 杉 並 區 高 井 戶 東 2 丁 目 4 番 5 號 ミサワホーム株式會社内
	姓 名 (名稱)	1. MRC杜邦股份有限公司 (エムア-ルシ-デュボン株式會社) 2. 三澤家用股份有限公司 (ミサワホーム株式會社)
代 表 人 姓 名	國 籍	1. 日 本 2. 日 本
	住、居所 (事務所)	1. 東 京 都 港 區 南 青 山 一 丁 目 15 番 9 號 2. 東 京 都 杉 並 區 高 井 戶 東 2 丁 目 4 番 5 號
	代 表 人 姓 名	1. 賀 集 健 二 2. 三 澤 千 代 治

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大類：
IPC分類：

A6
B6

本案已向：

國(地區) 申請專利，申請日期： 案號： ， 有 無主張優先權

日本

1997年5月13日特願平9-122452(主張優先權)

有關微生物已寄存於： ，寄存日期： ，寄存號碼：

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

五、發明說明()

技術領域

本發明係關於適用於住宅等廚房天花板，洗面用化粧台，浴盆，桌面，壁材，地板材，傢俱，室內裝飾用具等木質樣成形物，其製法，以及成形物用組成物。

技術背景

近年來在傢俱周緣邊，護壁板，桌面，櫃台等使用各種合成樹脂組成物。同時，因迎合現代之回歸自然的風潮，而試用比較接近於天然木材之合成樹脂成形物之外觀或風格。

例如，合成樹脂成形物之成形，或在形成樹脂之塗膜式被膜時，如在樹脂原料混合以適量木粉與所需顯現色調之顏料時，已知可獲得具有接近天然木材外觀或風格之合成樹脂成形物。具體而言，特開平6-39893號公報，特開平6-170910號公報，係在氯乙烯樹脂，聚丙烯樹脂等混合木粉和顏料所形成之片狀物經熱熔融成形而獲得木質狀樹脂成形物。

一般可做為樹脂添加用途使用之木粉，大都係混合在樹脂時分散性良好，並在熱熔融成形時不因受熱而產生木酸氣體之改良者為多。典型者，乃為以酚或尿素樹脂施予表面硬化處理所成刨花木板之表面研磨粉。此種表面研磨粉極為微細，在其表面少有纖毛部分而有良好滑性之粒狀，對於粉粒狀樹脂原料則有良好之分散混合性。然而，使用於木質狀樹脂成形物時，實際上尚有許多纖毛部分，仍具有起毛感，在外觀上以及塗裝工程

五、發明說明(>)

上尚存在有問題。更且，由於不同刨花板原料之素材特徵，而致木質特性變為不均一，而且，因研削手段(如砂紙之篩眼)之不同而使粒徑容易發生差異，而頗難以獲得具有均勻色調以及木質狀外觀之成形物。

是以，有關於木質狀樹脂組成物，現狀即以使用將木材直接粉碎成微粉狀經乾燥所獲得之木粉。但此種木粉，無論為乾式法，濕式法其粉碎效率很差，即使經由長久之粉碎處理仍有大量粗大木粉殘留之不當現象。更且，此種木粉不僅為粒狀，其大多數為纖維狀，既使短徑為數微米者其長徑亦太長，混合樹脂使用時，則木粉彼此纏絡而大部分形成為凝集狀態，因而對於樹脂材料則有分散不均勻之不適用情形。又，木粉之粒徑極端零亂，容易使所成物之樹脂產品發生成形不正等，而且有機械強度部分相異等不當情形。由此不當情形，將木材直接粉碎成微粉粒所獲得之木粉，在混合，色彩以及品質管理上有其界限在。

一方面，如係做為傢俱或建材等成形用材時，一般係採用氯乙烯樹脂，ABS樹脂，聚丙烯樹脂，丙烯樹脂等，關於因熱熔融成形所得之木質狀樹脂成物，幾乎係採用氯乙烯樹脂，但是，氯乙烯樹脂，其樹脂本身不具有優異之透明性，加上為改善成形性為目的所添加之可塑劑等而更為降低透明性，因而有混合木粉而減低質感之問題。更且，氯乙烯樹脂耐候性差，在使用中有引起外觀變化之問題。

五、發明說明(3)

發明之揭示

本發明因鑑於以上既有技術，其目的在於提供一種在成形後之表面不起毛，呈現有均勻之木質花紋，且在混合之微粉粒可引起充分之木質感，經由長期可保持無有色澤不均之外觀變化而有良好之耐候性，且在成形時不發生燒焦之木質狀樹脂成形物，其製法及其成形物組成物。

本發明者，欲達成以上目的經潛心研究結果，發現使用最具適宜之纖維素系微粉粒，以及無機填充材料，並使用基於透明性以具有優異木質感顯現性及耐候性之聚甲基丙烯酸酯為主要成分之聚合物，並在不使纖維素系微粉發生燒焦之溫度範圍以注模成形法予以成形而獲得成形物等最為有效，遽而完成本發明。

亦即由包含以聚甲基丙烯酸酯為主要成分之聚合物(A)，無機填充料(B)以及纖維素系微粉粒(C)所形成之木質狀成形物，而得以達成本發明之以上目的。

更且，本發明係以含有甲基丙烯酸酯或甲基丙烯酸酯與其聚合物之混合物的樹脂成分(a1)，在分子內具有2個以上乙烯基之橋聯性乙烯單體(a2)，無機填充料(B)，以及纖維素系微粉粒(C)所形成之組成物，以及將此組成物予以成形，硬化而成之木質狀成形物而可達成以上之目的。

更且，將此組成物，以注模成形法予以成形為其特徵之木質狀成形物之製法而達成本發明之目的。

五、發明說明(4)

又，本發明係將此等成形物表面施予研削處理所形成之木質狀成形物而達成以上之目的。

本發明之木質狀成形物，表面無有起毛，呈現有均勻之木質感，且在所混合微粉粒可引起相當之木質感，具有豐富木質感之柔和肌觸，經長時間亦能保持無有色調不均之外觀變化並有良好之耐候性，以及極具優異之尺寸安定性。

更且，在此成形物施予研削時，即纖維素系微粉粒斷面顯現在表面，因而比成形物表面更富有木質感。

又，本發明之木質狀成形物之製法，因不發生成形時之燒焦或著色，微粉粒之分散性極為良好，故可賦與成形不正極小之木質狀成形物。

實施發明所需之最佳形態

就本發明而言，因係使用透明性及優異耐候性之聚甲基丙烯酸酯為主成分之聚合物(A)，而可充分從纖維素系微粉粒(C)引出相當之木質感，且經由長期間可防止色調不均等外觀變化。此聚合物(A)，例如以具有甲基丙烯酸酯或甲基丙烯酸酯與其聚合物之混合物的樹脂成分(a1)，以及在分子內具有2個以上乙烯基之橋聯性乙烯單體(a2)經聚合硬化等所獲得之橋聯聚合物為佳。

做為樹脂成分(a1)使用之甲基丙烯酸酯的具體例，包括有甲基丙烯酸甲酯，甲基丙烯酸乙酯，甲基丙烯酸丁酯，甲基丙烯酸-2-乙己酯，甲基丙烯酸苄酯，甲基丙烯酸縮水甘油酯等。此等甲基丙烯酸酯，可單獨使用，

五、發明說明 (5)

或混合二種以上使用。其中最好為甲基丙烯酸甲酯。

又，做為樹脂成分(a1)使用之甲基丙烯酸酯與其聚合體之混合物，宜為呈漿液狀。獲得此漿液狀之方法，例如包括有聚合甲基丙烯酸酯時在途中停止聚合之方法，將甲基丙烯酸酯以分段聚合或懸浮聚合使預先聚合之聚合物溶解在甲基丙烯酸酯之方法等。使用漿液之特點為，在添加無機填充料(B)之際，藉控制屬於聚合性原料之漿液黏度而可簡易防止無機填充料(B)之沈降，可縮短聚合性原料之硬化時間，並可提高其生產性。

在分子內具有2個以上乙烯基之橋聯性乙烯單體(a2)，係將樹脂成分(a1)橋聯而成之成分，其具體例，包括有二(甲基)丙烯酸乙二醇酯，二(甲基)丙烯酸二乙二醇酯，二(甲基)丙烯酸三乙二醇酯，二(甲基)丙烯酸四乙二醇酯，二(甲基)丙烯酸1,6-己二醇酯，二(甲基)丙烯酸聚丁二醇酯，二(甲基)丙烯酸新戊二醇酯，三(甲基)丙烯酸三甲醇丙烷酯，三(甲基)丙烯酸四甲醇甲烷酯，四(甲基)丙烯酸四甲醇甲烷酯等。此等單體可單獨使用或併合二種以上使用。其中最佳者為二(甲基)丙烯酸乙二醇酯，三(甲基)丙烯酸三甲醇丙烷酯，又，在本說明書中所指「(甲基)丙烯酸」，係表示「丙烯酸及/或甲基丙烯酸」之意思。

此橋聯性乙烯單體(a2)之使用量。如對100重量份樹脂成分(a1)，宜為0.01~10重量份，而最好為0.5~4.0重量份。

五、發明說明 (b)

又，欲使樹脂成分 (a1) 硬化，而可使用硬化觸媒。硬化觸媒則包括有第三丁基過氧化馬來酸，過氧化苯醌，氫過氧化枯烯，第三丁基氫過氧化物，二過氧化枯烯，乙醯化過氧化，月桂醯化過氧，偶氮雙異丁腈，偶氮雙二甲基戊腈等。在常溫聚合硬化時，例如，包括組合過氧化物與胺類過氧化物與磺酸類，組合過氧化物與鈷化合物，組合第三丁基過氧化馬來酸等之過氧化化合物，與乙二醇二巰基醋酯之硫醇化合物及水 (去離子水等)，和氫氧化鈣等。

構成樹脂成分 (a1)，橋聯性乙烯單體 (a2)，以及聚合物 (A) 其他任意成分之總混合量 [相當於基質樹脂聚合物 (A) 成形物中所佔有之比例]，如以組成物之總量 100 重量 % 為計，宜為 20~80 重量 %，較好者為 30~70 重量 %，而最好為 40~60 重量 %。

本發明所使用之無機填充材料 (B)，宜為氫氧化鋁，碳酸鈣，氫氧化鎂，其他亦可以使用氫氧化鈣，氧化鋁，滑石粉末，石英粉末，微細之矽石，矽藻土，石膏，玻璃粉末黏土礦物質，白堊粉末，大理石，石灰岩，膠狀石棉，矽酸鋁，硬脂酸鋁，富鋁紅柱石 (mullite)，矽酸鈣，硬石膏等。可單獨使用，或混合二種以上使用。其中，最宜適用者為氫氧化鋁。

此等無機填充材料 (B)，亦可在其表面例如以矽烷系偶合劑，鈦酸鹽系偶合劑，硬脂酸等加以處理者。

無機填充材料 (B) 之混合量，如以組成物之總量 100 重

五、發明說明(7)

量%為計，宜為1~90重量%，較佳者為5~60重量%，而最好為10~50重量%。如此適度增多無機填充材料(B)之混合量時，即可在樹脂之聚合過程中充分吸收多餘之熱量，而得以抑制，發泡及同時混合之纖維素系微粉粒(C)因受熱而燒焦，而適度減少時即會使由纖維素系微粉粒(C)產生優異之木質感。

本發明所使用之纖維素系微粉粒(C)包括有，例如木材之粗粉碎物，蔗渣之粗粉碎物，稻葉之粗粉碎物等各種植物細胞體之原材料粗粉碎物施加粉碎·磨碎所獲得等。纖維素系微粉粒(C)之粒徑，則宜將其處理成所期望之範圍(例如100 μ m以下)，而其水分含量則宜在2.0重量%以下。

又，此纖維素系粉粒(C)，最好係將無機顏料在表面以浸入狀態所載置之纖維素系微粉粒(D)者為宜，而此無機顏料最好為白色之無機顏料。此白色無機顏料可使用氫化鈦，鋅銀白，碳白，碳酸鈣，氫氧化鋁等，特別是氫化鈦，由於可使所獲得之木質狀成形物賦有相當之白色度故最宜適用。此無機顏料之粒徑，宜將其調整在比纖維素系微粉粒為小者為宜。又所載置無機顏料之用量，最好可重疊在形成為母粒子纖維素微粉粒周圍，而盡可能覆蓋在其周圍之量為上限，而關於其下限則可因應木質狀成形物所期望之色調而做適當之決定。

此纖維素系微粉粒(C)之混合量，如以組成物之總量100重量%為計，宜為0.1~70重量%，較佳者為0.5~50

五、發明說明(8)

重量%，而最好為1~20重量%。如此將纖維素系微粉粒(C)之混合量適度增多時，則成形物較有優異之木質感，如適度減少時，則組成物之淤漿黏度不會增高，不但容易注模成形，而且成形物亦能顯現有優異之機械物件。

以下，以纖維素系微粉粒(C)〔宜為纖維素系微粉粒(D)〕之最佳製作法例子詳加說明之。

獲得原材料粗粉碎物之方法，適宜者係將木片等以機械之衝擊破碎，粉碎成150網目，最好比120網目細小粒徑之粗粉碎物之方法。此種機械之粉碎，例如可適用葉輪研磨機。

其次，將此原材料粉碎物施予粉碎、磨碎處理。例如，使用乾式球磨機，將被粉碎，磨碎處理物(即原材料粗粉碎物)置入於球磨機內部，在以循環冷卻水之套管中，適度控制外徑3mm~5mm之陶瓷球粒的表面溫度，由球粒與被粉碎，磨碎處理物之攪拌，做機械式接觸之處理方法者為最具適用。

由此種球磨機所做之粉碎·磨碎處理，原材料粉碎物接觸在磨球表面時，以機械的壓潰而磨損，從球磨機脫離時則急速加以冷卻，反覆接受加熱-冷卻而使原材料粉碎物中之纖維因接受膨脹作用之同時，急速乾燥，依此，纖維之前端部，即因磨球而以高效率磨碎，如此則在其周圍少有纖毛，獲得獨立粒狀之磨碎處理纖維素系微粉粒。具體而言，如粒徑在所期許之範圍，例如即可

五、發明說明(9)

將其處理在 $100 \mu m$ 以下，而且亦可將其水分含量調整在 2.0 重量% 以下。

是以，對於所獲得之纖維素系微粉粒加以分級，並將其處理成所期望之粒徑範圍(例如 $1 \sim 10 \mu m$ ， $10 \sim 20 \mu m$ ， $20 \sim 50 \mu m$ ， $50 \sim 100 \mu m$)，做為纖維素系微粉粒(C)。

又，除以上所說明使用球磨機做粉碎。磨碎處理方法以外，尚有在混合容器內混合木粉與微粉材料賦予衝擊力，而獲得纖維素系微粉粒(C)之方法。但，本發明所用纖維素系微粉粒(C)並不受此製法之限制，任何以其他方法所製造者亦屬可行。

至於無機顏料以浸入在表面狀態所載置纖維素系微粉粒(D)之製作法，係混合依上述所製作之纖維素系微粉粒與無機顏料，將所獲得之混合粒子在氣相中分散，賦予粒子以衝擊力為主體之機械上的熱能量，以纖維素系微粉粒做為母粒，在此母粒之周圍載置以顏料粒子之方法。此方法比較纖維素系微粉粒係利用較硬之顏料粒子之方法，並由此不同之硬度，而使顏料粒子浸入於纖維素系微粉粒之表面而予以載置者。

又，其他之方法為，將纖維素系微粉粒與顏料之混合粒子投入在球磨機，再度施予粉碎。磨碎處理在纖維素系微粉粒周圍載置無機顏料粒子之方法。惟本發明所用之纖維素系微粉粒(D)並不受此製法之限定，由其他任何方法所製造者，亦能適用。

依此所獲得之無機顏料在表面以浸入狀態載置之纖維

五、發明說明(10)

素系微粉粒(D)，則形成與無機顏料(宜為白色無機顏料)之色調大致相同之色調，故無論在製造微粉粒(D)之過程或保管之過程均無有凝集發生。

關於本發明之組成物，除以上所說明之各成分(a1)~(D)以外，最好另含有，如白色(氧化鈦，硫化鋅)，黃色(氧化鐵黃)，黑色(氧化鐵黑，碳黑)，紅色(氧化鐵紅)，藍色(群青，酞菁藍)等各種顏料，較佳為至少混合2種以上顏料，而得以獲得形成有木理花紋之木質狀成形物。又，除此之外，例如可使用染料，紫外線吸收劑，阻燃劑，離型劑，流動化劑，增黏劑，聚合防止劑，氧化防止劑，香料等各種成分。

本發明之木質狀樹脂成形物，例如可將含有以上各成分所形成之組成物經由成形，聚合硬化而獲得。聚合硬化方法包括氧化還原聚合或添加聚合起始劑而加熱聚合之方法。特別是氧化還原聚合之方法，因設備成本或步驟之簡略性而最宜以工業化之實施。

又，關於其成形方法，最好為注模成形法。丙烯酸樹脂之熔融成形溫度，由於比一般木質狀成形物所用之氯乙烯樹脂為高，在熱熔融成形時纖維素系微粉粒(C)引起熱燒，而有損及木質感之虞。惟，依注模成形法，則頗難以發生因熱燒或加熱所引起之著色或形狀之變化等，同時混合物之分散性極為良好，亦少有成形不正之情形。

關於注模成形法，基本上要求混合組成物，在常溫具

五、發明說明(一)

有流動性，由化學反應而聚合固化而可獲得一定形狀之成形物。此成形方法，可例示有以玻璃盒槽之批次注模法，使用移動式不銹鋼輸送帶等之連續鑄造成形法，序次射出成形，壓縮成形法等，如以製造成本或製造物之外觀以及物性之安定性等綜合判斷，在工業上則最好係採用連續鑄造成形法。但本發明之木質狀成形物並不受此等製法之限制，其他任何方法所製造者，皆能適用。

又，最好係將由此所獲得之成形物表面，進一步做研削處理。此成形物施加研削處理後，由於在表面可顯現出纖維素系微粉粒斷面，因此，在成形物表面更富有木質感。

以下，茲由實施例詳細說明本發明。又，關於以下所記載「%」如無有特別指明，一般係表示「重量%」。

實施例 1

混合 3787 克由 20% 聚甲基丙烯酸甲酯與 80% 甲基丙烯酸甲酯之混合物所生成之甲基丙烯酸甲酯漿液，3200 克氫氧化鋁粉末（商品名稱：BS-33，日本輕金屬公司製造），75.7 克第三丁基過氧化鈣馬來酸（商品名稱：過丁基 MA，日本油脂公司製造），41.7 克二甲基丙烯酸乙二醇酯（商品名稱：壓克力酯 ED，三菱人造纖維公司製造），以及在其表面施予磨碎處理之同時加入摻混有 3% 氧化鈦及 37% 氫氧化鋁之 800 克木粉（商品名稱：三澤德古諾粉 -E60 -T3A37-3W，技術材料公司製造，以下簡稱為「T3」），經由混合機攪拌，而得混合淤漿。

五、發明說明 (12)

將此混合淤漿在真空容器內去泡後，添加 12.1 克乙二醇二巰基醋酸酯（商品名稱：GDMA，淀化學工業公司製造），19.7 克氫氧化鈣（商品名稱：米克羅司達-T，矢橋工業公司製造），以及 7.6 克去離子水並攪拌之。將此淤漿注入於鋪設有聚乙烯醇薄膜（以下簡稱 PVA 薄膜）約 60 cm 四方之模型框中，在其上面另外覆蓋以 PVA 薄膜。放置在氨基甲酸乙酯保溫箱中約 20 分鐘，得厚度約 13 mm 之片狀硬化物。

由此所獲得之成形物，在成形時不發生有木粉燒焦之現象，又木粉在樹脂基質中分散均勻，並藉由基質樹脂之透明感，可充分引誘出木粉之質感，而形成有豐富的木質感。又，其外觀因持有基質樹脂原有之良好耐候性，因而在使用中經久少有色澤之變化。

實施例 2

混合 5302 克由 20% 聚甲基丙烯酸甲酯與 80% 甲基丙烯酸甲酯之混合物所生成之甲基丙烯酸甲酯漿液，1680 克氫氧化鋁粉末（BS-33），106.0 克第三丁基過氧化馬來酸（過丁基 MA），58.3 克二甲基丙烯酸乙二醇酯（壓克力酯 ED），以及在其表面施加磨碎處理同時摻混 5% 氧化鈦之木粉（商品名稱：三澤德古諾粉-E60-T5-3，技術材料公司製造，以下略稱「T5」）720 克，經由混合機攪拌，獲得混合淤漿。

將此混合淤漿在真空容器內去泡後，再加入 17.0 克乙二醇二巰基醋酸酯（GDMA），27.6 克氫氧化鈣（米克羅司

五、發明說明(以)

達-T)以及10.6克去離子水並予以攪拌。將此淤漿注入於鋪設有PVA薄膜約60cm四方之模型框中，在其上面另外覆蓋PVA薄膜。在氨基甲酸乙酯保溫箱中放置約20分鐘，得厚度約13mm之片狀硬化物。

依此所獲得之成形物，同實施例一樣，就木粉之燒焦，分散性，透明感，木質感，耐候性，顏色變化各點而言，均顯示有優異之效果。

實施例 3

除使用T5代替T3做為木粉外，仿實施例1相同方法，得片狀硬化物。依此所獲得之成形物，同實施例1一般，對於木粉之燒焦，分散性，透明感，木質感，耐候性，顏色變化均顯示有優異之結果。

實施例 4~6

在由實施例1~3所獲得之各片狀硬化物表面，依序以#100，#180，#240砂紙進行研磨，經此完成表面處理過之片材，則更具有和煦而柔和之木質狀外感與質感。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

四、中文發明摘要(發明之名稱:)

木質狀成形物，其製法及成形物用組成物

揭示一種含有以聚甲基丙烯酸酯為主要成分之聚合物(A)，無機填充材料(B)，以及纖維素系微粉粒(C)〔宜為無機顏料在表面以浸入狀態而被載置之纖維素系微粉粒(D)〕所形成之木質狀成形物；以及將原料組成物以注模成形法予以成形之木質狀成形物之製法。此種木質狀樹脂成形物，不會起毛，呈現均勻木質狀，可充分展現木質感，經長期使用不產生色調不均等外觀變化，及成形時之燒焦情形。

英文發明摘要(發明之名稱:)

WOODEN PATTERN MOLDED
ARTICLE, METHOD AND
COMPOSITION THEREOFOR

Disclosed is a wooden pattern molded article containing (A) polymer having the main component of polymethacrylate, (B) inorganic filler and (C) cellulosic fine powder [preferably, (D) cellulosic fine powder having inorganic pigment carried thereof in a manner of being bit into the surface thereof], and method for producing wooden pattern molded article formed from the raw composition by injection moulding

Said wooden pattern resin molded article exhibits no scuffing, homogeneous wooden pattern and sufficient wooden feel and will not change appearance such as irregular colour through a long time or be burning during moulding..

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

91. 2. -8

修正
年 月 日
補充

六、申請專利範圍

第 87107292 號「木質狀成形物，其製法及成形物用組成物」專利案

(91年2月8日修正)

六、申請專利範圍：

1. 一種木質狀成形物，其包含以聚甲基丙烯酸酯為主要成分之聚合物(A)、無機填充材料(B)，以及纖維素系微粉粒(C)，其中纖維素系微粉粒(C)為在表面以浸入狀態載置無機顏料之纖維素系微粉粒(D)，該以聚甲基丙烯酸為主要成分之聚合物(A)為交聯聚合物，且其中係至少混合 2 種以上顏料以形成木理花紋。
2. 一種組成物，其包含甲基丙烯酸酯或甲基丙烯酸酯與其聚合物之混合物的樹脂成分(a1)、在分子內具有 2 個以上乙烯基之交聯性乙烯單體(a2)、無機填充材料(B)，以及纖維素系微粉粒(C)，其中纖維素系微粉粒(C)為在表面以浸入狀態載置無機顏料之纖維素系微粉粒(D)，且
其中相對於 100 重量份的(a1)而言，(a2)係 0.1~10 重量份，
相對於每 100 重量%的組成物之全重量而言，(a1)和(a2)係 20~80 重量%，
相對於每 100 重量%的組成物之全重量而言，(B)係 1~90 重量%，
相對於每 100 重量%的組成物之全重量而言，(C)

六、申請專利範圍

係 0.1~70 重量 %。

3. 一種木質狀成形物，其特徵為將申請專利範圍第 2 項之組成物予以成形、聚合硬化而形成者。
4. 一種木質狀成形物之製法，其特徵為將申請專利範圍第 2 項之組成物以注模成形法加以成形者。
5. 一種木質狀成形物，其係將申請專利範圍第 1 項之成形物表面施予研磨處理所形成者。