

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920118850.6

[51] Int. Cl.

B27D 1/04 (2006.01)

B27D 1/06 (2006.01)

B27D 1/10 (2006.01)

B32B 21/13 (2006.01)

[45] 授权公告日 2010年3月3日

[11] 授权公告号 CN 201415429Y

[22] 申请日 2009.4.30

[21] 申请号 200920118850.6

[73] 专利权人 潘可安

地址 313302 浙江省安吉县天荒坪镇白水湾
工业园区安吉大竹海地板有限公司

[72] 发明人 潘可安

[74] 专利代理机构 杭州天欣专利事务所

代理人 陈红

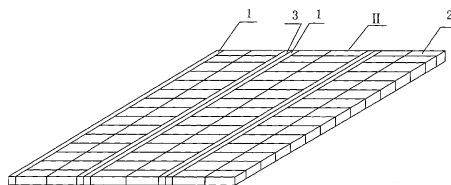
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

竹材装饰板材

[57] 摘要

本实用新型公开了一种竹建筑装饰材料，特别是指一种单层或多层贴面复合的家具板材，采用竹工字板为原料，所述竹工字板自上向下依次为面板、中芯板和底板，中芯板为竹材竖拼胶粘压制而成，中芯板的上下表面分别胶粘有面板和底板，面板、中芯板和底板三者胶粘压制而成，其特点是：所述竹材装饰板材为竹工字板切片拼接复压而成，竹工字板的切片截面朝上，相邻竹工字板的面板与底板横向粘接复压，竹工字板的面板和底板在竹材装饰板材上形成纵向的长条，使板材具有了更好的稳定性及韧性，解决了因板材膨胀或收缩造成的板子变形和开裂。本实用新型外观漂亮、结构牢固、不易折断变形。



1、一种竹材装饰板材，采用竹工字板为原料，所述竹工字板自上向下依次为面板、中芯板和底板，中芯板为竹材竖拼胶粘压制而成，中芯板的上下表面分别胶粘有面板和底板，面板、中芯板和底板三者胶粘压制而成，其特征在于：所述竹材装饰板材为竹工字板切片拼接复压而成，竹工字板的切片截面朝上，相邻竹工字板的面板与底板横向粘接复压，竹工字板的面板和底板在竹材装饰板材上形成纵向的长条。

2、根据权利要求1所述的竹材装饰板材，其特征在于：所述的中芯板为单层或多层结构，各层中芯板由竹材竖拼胶粘压制而成，各层之间胶水粘合。

3、根据权利要求1或2所述的竹材装饰板材，其特征在于：所述的中芯板采用本色竹材、碳化竹材或深碳化竹材中的一种或几种混合使用。

4、根据权利要求1或2所述的竹材装饰板材，其特征在于：所述的中芯板各层厚度为0.3-3cm。

5、根据权利要求1所述的竹材装饰板材，其特征在于：所述的面板和底板的厚度为0.3-3cm。

竹材装饰板材

技术领域

本实用新型涉及一种竹建筑装饰材料，特别是指一种单层或多层贴面复合的家具板材。

背景技术

竹材相对于木材纹理较为单一，现有的竹材装饰板材一般采用平拼或竖拼胶粘而成，竹材的截面朝上复合，使竹板材的纹理美观，但却影响了板材的稳定性，和容易导致板面的开裂。

实用新型内容

本实用新型所要解决的技术问题是克服现有技术的不足而提供一种外观漂亮、结构牢固、不易折断变形的竹材装饰板材。

本实用新型解决上述技术问题采用的技术方案是：该竹材装饰板材，采用竹工字板为原料，所述竹工字板自上向下依次为面板、中芯板和底板，中芯板为竹材竖拼胶粘压制而成，中芯板的上下表面分别胶粘有面板和底板，面板、中芯板和底板三者胶粘压制而成，其特点是：所述竹材装饰板材为竹工字板切片拼接复压而成，竹工字板的切片截面朝上，相邻竹工字板的面板与底板横向粘接复压，竹工字板的面板和底板在竹材装饰板材上形成纵向的长条，使板材具有了更好的稳定性及韧性，解决了因板材膨胀或收缩造成的板子变形和开裂。

本实用新型所述的中芯板为单层或多层结构，各层中芯板由竹材竖拼胶粘压制而成，各层之间胶水粘合。

本实用新型所述的中芯板采用本色竹材、碳化竹材或深碳化竹材中的一种或几种混合使用。

本实用新型所述的中芯板各层厚度为 0.3-3cm。

本实用新型所述的面板和底板的厚度为 0.3-3cm

本实用新型与现有技术相比具有以下优点：1、竹工字板的面板和底板在竹材装饰板材上形成纵向的长条，提高了板材的抗变形程度，使得制成的竹材装饰板材不易变形和折断，结构更牢固。2、本实用新型中的中芯板采用本色竹材、

碳化竹材或深碳化竹材中的一种或几种混合使用，由于三种竹材的颜色不同，因此可以拼接出丰富的图案，使得竹材装饰板材外观更加美观。3、本实用新型所述的竹材装饰板材可以胶粘复压在普通竹工字板的表面，使用范围广泛。

附图说明

图 1 为普通竹工字板结构示意图。

图 2 为本实用新型结构示意图。

图 3 为本实用新型胶粘复压在普通竹工字板表面结构示意图。

具体实施方式

参见图 1，普通竹工字板 I 自上向下依次为面板 1、中芯板 2 和底板 3，中芯板 2 为竹材竖拼胶粘压制而成，中芯板 2 的上下表面分别胶粘有面板 1 和底板 3，面板 1、中芯板 2 和底板 3 三者胶粘压制而成，所述的中芯板 2 为单层或多层结构，各层中芯板 2 由竹材竖拼胶粘压制而成，各层之间胶水粘合，各层厚度为 0.3-3cm，一般优选为 1.5~2.5cm。中芯板 2 采用本色竹材、碳化竹材或深碳化竹材中的一种或几种混合使用，可以通过颜色的不同拼接出一定的花纹。面板 1 和底板 3 的厚度相同，均为 0.3~3cm，一般优选为 0.5~1.0cm。

参见图 1、图 2，将竹工字板 I 沿 A-A 方向切片，切片后的截面朝上，相邻竹工字板 I 的面板 1 与底板 3 横向粘接复压，拼接形成竹材装饰板材 II。竹工字板 I 的面板 1 和底板 3 在竹材装饰板材 II 上形成纵向的长条 4。

参见图 3，本实用新型所述的竹材装饰板材 II 可以胶粘复压在普通竹工字板 I 的表面，使用范围更加广泛。

本实用新型中采用尿醛胶作为粘合剂，中芯板中竹材竖拼时工艺条件一般为在 100℃条件下，压力 300~800t，加压 10~30min。多层中芯板复合、以及面板、底板和中芯板复合时的工艺条件为在 100℃条件下，压力 600~1200t，加压 10~30min。

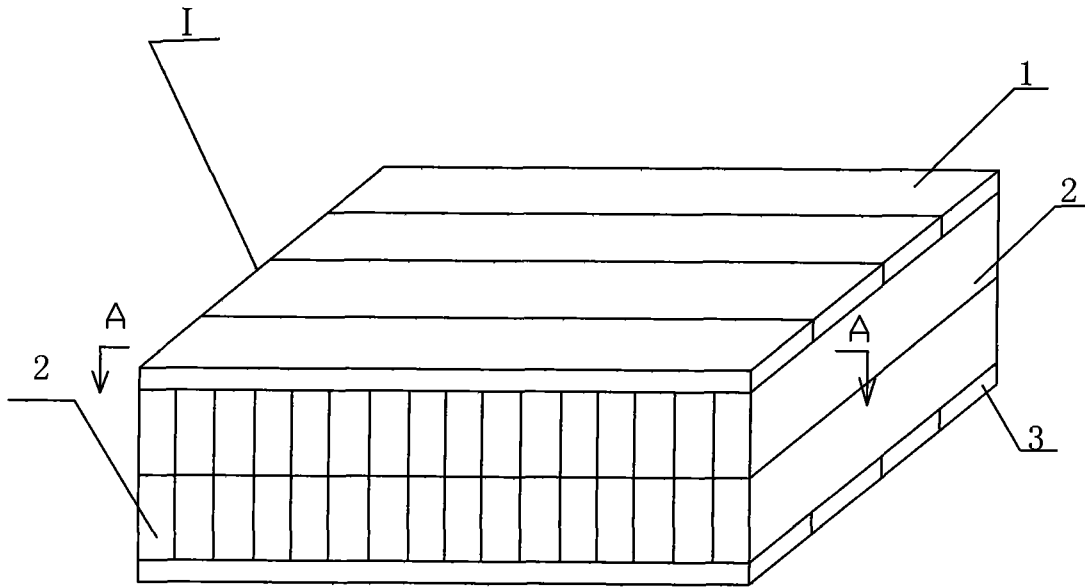


图1

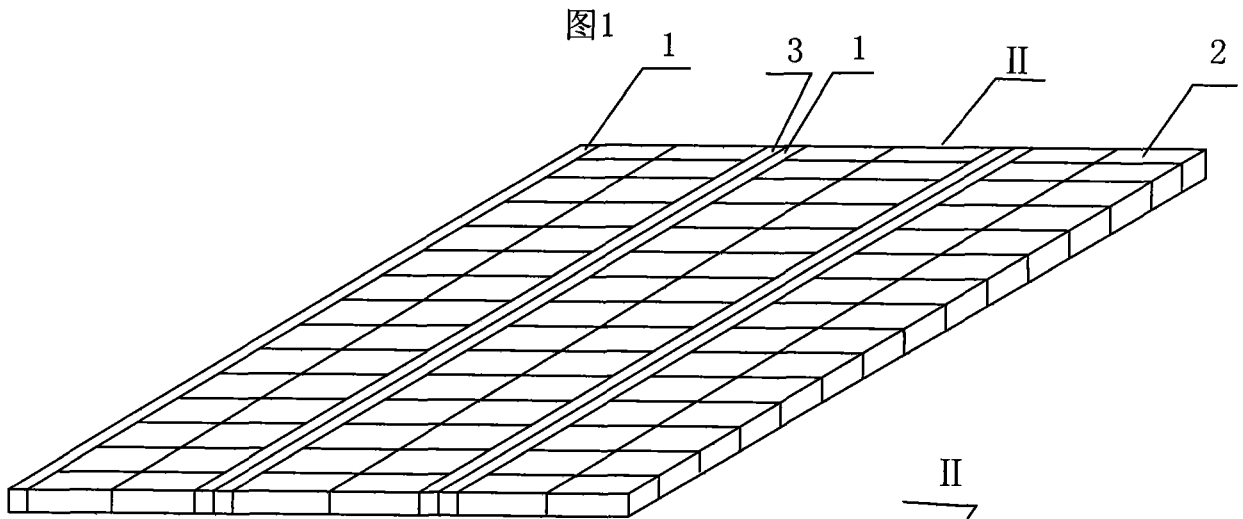


图2

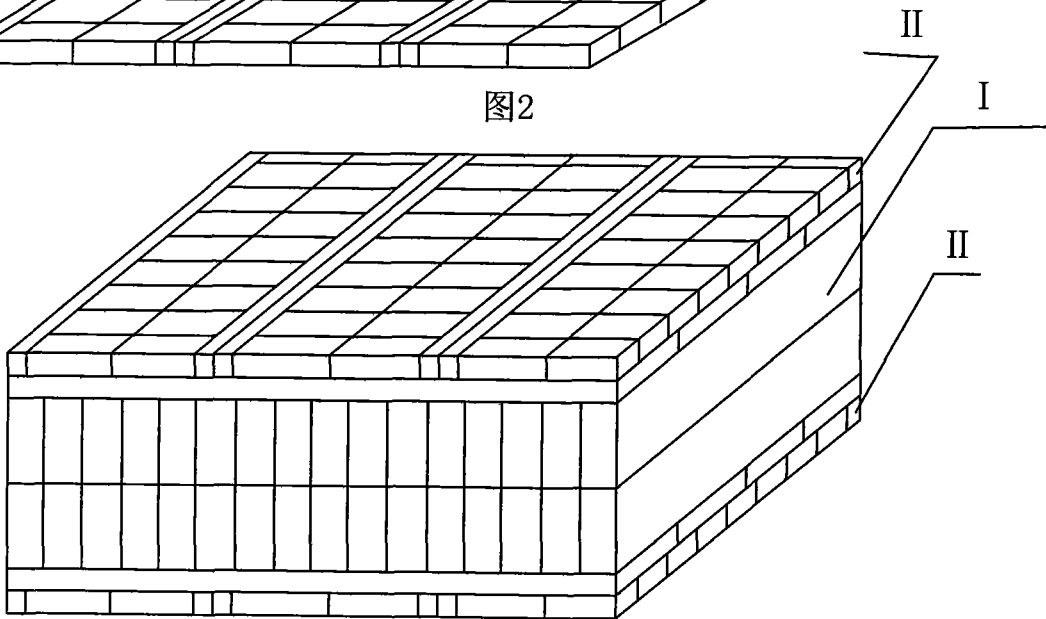


图3