(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104760105 A
(43)申请公布日 2015.07.08

(21)申请号 201510136403.3

(22)申请日 2015.03.26

(71)申请人 浙江贝亚克木业有限公司
地址 313009 浙江省湖州市南浔区南浔镇华侨投资区

(72)发明人 方勤良

(74)专利代理机构 杭州新源专利事务所（普通合伙） 33234
代理人 李大刚

(51)Int.Cl.
B27M 3/04(2006.01)
B27M 1/02(2006.01)
B27D 1/00(2006.01)
E04F 15/04(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种稳定型二层木地板的生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种稳定型二层木地板的生产方法，它是先对密度板进行养生，养生后进行热压并粘贴平衡纸，粘贴完成后再进行养生，然后在密度板表面压贴一层木皮，最后再进行养生，即得稳定型二层木地板。本发明采用不同温度的上、下钢板进行热压，使密度板下表面的热压程度高于密度板上表面的热压程度，改变了密度板的内部纤维密度结构，从而提高了稳定性。相比传统三层密度板的木地板来说，本发明使用的木质板材只有一层木皮和一层密度板，降低了甲醛的含量和生产成本。因此，本发明不仅提高了稳定性，降低了甲醛含量，提高环保性能，还具有生产成本低和适应性强的优点。

CN 104760105 A

1. 一种稳定型二层木地板的生产方法，其特征在于，包括以下步骤：

a、取厚度为 6mm ～ 12mm 的密度板作为基材，进行基材养生，得 A 品；

b、对 A 品进行热压，热压用的上钢板温度为 190℃～ 199℃，下钢板温度为 200℃～ 209℃，热压时间为 25 秒～ 30 秒，压力为 10MPa ～ 15MPa，热压后在下表面粘贴平衡纸，得 B 品；

c、对 B 品进行养生，得 C 品；

d、在 C 品上表面粘贴一层厚度为 0.3mm ～ 2mm 的木皮，粘贴时使用胶量为 80g ～ 400g，然后通过热压将木皮压贴到 C 品表面，热压温度为 90℃～ 110℃，时间为 350 秒～ 450 秒，得 D 品；

e、对 D 品进行养生，得成品。

2. 根据权利要求 1 所述的一种稳定型二层木地板的生产方法，其特征在于：所述的步骤 b 为，对 A 品进行热压，热压用的上钢板温度为 195℃，下钢板温度为 203℃，热压时间为 27 秒，压力为 13.5MPa，热压后在下表面粘贴平衡纸，得 B 品。

3. 根据权利要求 2 所述的一种稳定型二层木地板的生产方法，其特征在于：所述的步骤 a 为，取厚度为 9mm 的密度板作为基材，进行基材养生，得 A 品；所述的步骤 d 为，在 C 品上表面粘贴一层厚度为 1.0mm 的木皮，粘贴时使用胶量为 200g，然后通过热压将木皮压贴到 C 品表面，热压温度为 100℃，时间为 400 秒，得 D 品。

4. 根据权利要求 1、2 或 3 所述的一种稳定型二层木地板的生产方法，其特征在于：所述步骤 b 中粘贴平衡纸时使用胶 85g；所述步骤 a、步骤 c 和步骤 e 中的养生时间均为 7 天～ 10 天；所述密度板为高密度板，木皮为天然木皮。

5. 根据权利要求 4 所述的一种稳定型二层木地板的生产方法，其特征在于：所述平衡纸下表面连接有一层吸音层或防潮层。

一种稳定型二层木地板的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种稳定性强的用密度板制作的木地板的生产方法。

背景技术

[0002] 目前，为了降低成本和保护环境，人们开始提倡使用由密度板等人造板材制成的木地板。由于密度板的稳定性较差，用密度板制作的木地板在受潮时膨胀率大，变形大；所以现有的用密度板制作的木地板一般采用三层密度板胶合而成，通过三层密度板纵横交错的排列方式增加木材纤维之间的张力，从而提高木地板的稳定性。但是三层密度板两两胶合并热压时需要使用的胶量较多，而一般的胶合用的胶中均含有甲醛，使用较多的胶量使得木地板整体的甲醛含量增加；并且使用三层密度板还增加了生产成本。因此，现有的木地板存在着稳定性较差、甲醛含量较高和生产成本较高的问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于，提供一种稳定型二层木地板的生产方法。本发明不仅提高了稳定性，降低了甲醛含量，还具有生产成本低的优点。

[0004] 本发明的技术方案：一种稳定型二层木地板的生产方法，包括以下步骤：

[0005] a、取厚度为6mm～12mm的密度板作为基材，进行基材养生，得A品；

[0006] b、对A品进行热压，热压用的上钢板温度为190℃～199℃，下钢板温度为200℃～209℃，热压时间为25秒～30秒，压力为10MPa～15MPa，热压后在下表面粘贴平衡纸，得B品；

[0007] c、对B品进行养生，得C品；

[0008] d、在C品上表面粘贴一层厚度为0.3mm～2mm的木皮，粘贴时使用胶量为80g～400g，然后通过热压将木皮压贴到C品表面，热压温度为90℃～110℃，时间为350秒～450秒，得D品；

[0009] e、对D品进行养生，得成品。

[0010] 前述的一种稳定型二层木地板的生产方法中，所述的步骤b为，对A品进行热压，热压用的上钢板温度为195℃，下钢板温度为203℃，热压时间为27秒，压力为13.5MPa，热压后在下表面粘贴平衡纸，得B品。

[0011] 前述的一种稳定型二层木地板的生产方法中，所述的步骤a为，取厚度为9mm的密度板作为基材，进行基材养生，得A品；所述的步骤d为，在C品上表面粘贴一层厚度为1.0mm的木皮，粘贴时使用胶量为200g，然后通过热压将木皮压贴到C品表面，热压温度为100℃，时间为400秒，得D品。

[0012] 前述的一种稳定型二层木地板的生产方法中，所述步骤b中粘贴平衡纸时使用胶85g；所述步骤a、步骤c和步骤e中的养生时间均为7天～10天；所述密度板为高密度板，木皮为天然木皮。

[0013] 前述的一种稳定型二层木地板的生产方法中，所述平衡纸下表面连接有一层吸音

层或防潮层，能够根据需求增加吸音或防潮功能，扩大适用范围。

[0014] 与现有技术相比，本发明对养生后的密度板进行热压时采用不同温度的上、下钢板，上钢板温度为 190℃～ 199℃，下钢板温度为 200℃～ 209℃，使密度板下表面的热压程度高于密度板上表面的热压程度，改变了密度板的内部纤维密度结构，消除内部应力，提高稳定性 80％以上。相比传统三层密度板的木地板来说，本发明只有在粘贴压贴平衡纸和木皮时使用胶，降低了 30％以上的甲醛含量；且减少了胶合热压的次数，降低了 30％以上的生产成本。此外，本发明还能够在平衡纸下表面连接一层吸引层或防潮层，提高适用性。因此，本发明不仅提高了稳定性，降低了甲醛含量，提高环保性能，还具有生产成本低和适用性强的优点。

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例对本发明作进一步的说明，但并不作为对本发明限制的依据。

[0016] 实施例一。一种稳定型二层木地板的生产方法，包括以下步骤：

[0017] a、取厚度为 6mm ～ 12mm 的密度板作为基材，进行基材养生，得 A 品；

[0018] b、对 A 品进行热压，热压用的上钢板温度为 190℃～ 199℃，下钢板温度为 200℃～ 209℃，热压时间为 25 秒～ 30 秒，压力为 10MPa ～ 15MPa，热压后在下表面粘贴平衡纸，得 B 品；

[0019] c、对 B 品进行养生，得 C 品；

[0020] d、在 C 品上表面粘贴一层厚度为 0.3mm ～ 2mm 的木皮，粘贴时使用胶量为 80g ～ 400g，然后通过热压将木皮压贴到 C 品表面，热压温度为 90℃～ 110℃，时间为 350 秒～ 450 秒，得 D 品；

[0021] e、对 D 品进行养生，得成品。

[0022] 所述步骤 b 中粘贴平衡纸时使用胶 85g；所述步骤 a、步骤 c 和步骤 e 中的养生时间均为 7 天～ 10 天；所述平衡纸下表面连接有一层吸音层或防潮层。

[0023] 实施例二。一种稳定型二层木地板的生产方法，包括以下步骤：

[0024] a、取厚度为 6mm ～ 12mm 的密度板作为基材，进行基材养生，得 A 品；

[0025] b、对 A 品进行热压，热压用的上钢板温度为 195℃，下钢板温度为 203℃，热压时间为 27 秒，压力为 13.5MPa，热压后在表面粘贴平衡纸，得 B 品；

[0026] c、对 B 品进行养生，养生时间为 7 天，得 C 品；

[0027] d、在 C 品上表面粘贴一层厚度为 0.3mm ～ 2mm 的木皮，粘贴时使用胶量为 80g ～ 400g，然后通过热压将木皮压贴到 C 品表面，热压温度为 90℃～ 110℃，时间为 350 秒～ 450 秒，得 D 品；

[0028] e、对 D 品进行养生，得成品。

[0029] 所述步骤 b 中粘贴平衡纸时使用胶 85g；所述步骤 a、步骤 c 和步骤 e 中的养生时间均为 7 天～ 10 天；所述平衡纸下表面连接有一层吸音层或防潮层。

[0030] 实施例三。一种稳定型二层木地板的生产方法，包括以下步骤：

[0031] a、取厚度为 9mm 的高密度板作为基材，进行基材养生，得 A 品；

[0032] b、对 A 品进行热压，热压用的上钢板温度为 195℃，下钢板温度为 203℃，热压时间为 27 秒，压力为 13.5MPa，热压后在表面粘贴平衡纸，得 B 品；

[0033] c、对 B 品进行养生，养生时间为 7 天，得 C 品 ；

[0034] d、在 C 品上表面粘贴一层厚度为 1.0mm 的天然木皮，粘贴时使用胶量为 200g，然后通过热压将木皮压贴到 C 品表面，热压温度为 100℃，时间为 400 秒，得 D 品。

[0035] e、对 D 品进行养生，得成品。

[0036] 所述步骤 b 中粘贴平衡纸时使用胶 85g ；所述步骤 a、步骤 c 和步骤 e 中的养生时间均为 7 天～ 10 天 ；所述平衡纸下表面连接有一层吸音层或防潮层。