

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810050547.7

[51] Int. Cl.

B32B 37/15 (2006.01)

B32B 37/02 (2006.01)

B32B 19/02 (2006.01)

B32B 13/02 (2006.01)

E04F 13/075 (2006.01)

E04F 13/077 (2006.01)

[43] 公开日 2008 年 8 月 20 日

[11] 公开号 CN 101244646A

[51] Int. Cl. (续)

E04F 13/076 (2006.01)

[22] 申请日 2008.3.27

[21] 申请号 200810050547.7

[71] 申请人 刘谦莹

地址 台湾省台北市

[72] 发明人 刘谦莹

[74] 专利代理机构 长春市吉利专利事务所

代理人 王大珠

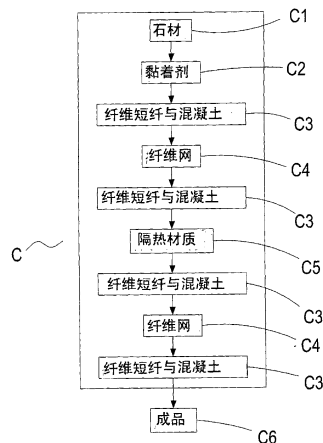
权利要求书 2 页 说明书 4 页 附图 10 页

[54] 发明名称

板片的制造方法

[57] 摘要

本发明涉及一种板片的制造方法，属于建材类。它是先将复数石材置入在模具内，再将其灌注黏着剂，在灌注完毕后，接续将其模具内灌注其纤维短纤混凝土，在灌注完毕后，放置纤维网，在纤维网放置完毕后，接着将灌注纤维短纤混凝土，且在灌注完毕后放置隔热材质，接着在模具内灌注纤维短纤混凝土，在纤维短纤混凝土灌注完毕后，放置纤维网，在纤维网放置完毕后，灌注纤维短纤混凝土，在纤维短纤混凝土干固后，板片即形成成品。优点在于：重量轻，可轻易装设至所需的位置，节省装设时间及工时成本；隔热效果好，节省电能；可取用废弃的石材拼装组成，达到环保回收再利用的目的；板片不变质，如遇火燃烧也不会产生有毒的气体，实用性强。



1、一种板片的制造方法，将模具设置完毕后，进行制作板片的步骤，在完毕后便可将板片藉由固定装置嵌设在所需的位置，其特征在于：制作板片的步骤是先将复数石材置入在模具内，再将其灌注黏着剂，在灌注完毕后，接续将其模具内灌注其纤维短纤混凝土，在灌注完毕后，放置纤维网，在纤维网放置完毕后，接着将灌注纤维短纤混凝土，且在灌注完毕后放置隔热材质，接着在模具内灌注纤维短纤混凝土，在纤维短纤混凝土灌注完毕后，放置纤维网，在纤维网放置完毕后，灌注纤维短纤混凝土，在纤维短纤混凝土干固后，板片即形成成品。

2、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的石材为薄片石材，且石材进一步可设为玻璃或磁砖。

3、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的黏着剂为水泥。

4、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的隔热材质设有复数孔槽藉由该复数孔槽便可使混凝土流至在隔热材质的另一侧使其填满其缝隙。

5、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的隔热材质设为保利龙或岩绵。

6、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的纤维网为二氧化锆纤维网或陶瓷纤维网。

7、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的混凝土为二氧化锆短纤加混凝土、二氧化锆抗碱纤维网或水泥混凝土。

8、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的板片一处嵌设有固定装置，该固定装置设有滑道片及固定片，可调整板片的位置。

9、根据权利要求1所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的板片的一侧设有凸肋，且在另一侧分别设有第一凹槽、第二凹槽及第三凹槽，凸肋对应并卡合至另一板片的第一凹槽。

10、根据权利要求9所述的板片的制造方法，其特征在于：所述的板片的第二凹槽对应至另一板片的第三凹槽，再在板片与板片间所形成的容置空间放置片体，接着灌注水泥黏着剂。

板片的制造方法

技术领域

本发明涉及建材类，特别涉及一种板片的制造方法。

背景技术

众所周知，一般常用石材过于厚重，且石材的施工方式分别有干式及湿式施工，如欲使用干式施工的方式，需使用大量铁件将石材固定在壁面上，且干式的施工方式年久后易出现渗水的现象；如欲使用湿式的施工方法，因石材过于厚重而不易黏着在外墙，且无法使用在高楼层及高重量大块面材，造成使用时施工不便，浪费成本及工时，且施工限制过多，很不理想，急需加以改进。

发明内容

本发明的目的在于提供一种板片的制造方法，解决了常用石材施工不便，浪费成本及工时，且施工限制过多等问题。

本发明的技术方案是：将模具设置完毕后，进行制作板片的步骤，在完毕后便可将板片藉由固定装置嵌设在所需的位置；其中，制作板片的步骤是先将复数石材置入在模具内，再将其灌注黏着剂，在灌注完毕后，便放置纤维网，接续将其模具内灌注其纤维短纤混凝土，在灌注完毕后，将隔热材质放置在模具内，接着将灌注纤维短纤混凝土，且在灌注完毕后放置纤维网，接着在模具内灌注纤维短纤混凝土，在纤维短纤混凝土干固后，板片即形成成品；藉由上述方法，因板片重量轻，便可使其轻易装设至所需的位置，且达到节省装设时间及工时成本的目的；板片内层设有隔热材质，使其达到隔热且节省电能的目的，且石材可取用废弃的石材将其拼装所组成，达到环保回收再利用的目的。

上述石材为薄片石材，且石材进一步可设为玻璃、磁砖等相关可装饰的材质；

黏着剂可为水泥性质等相关可黏着的黏着剂;

隔热材质设有复数孔槽,藉由该复数孔槽便可使混凝土流至在隔热材质的另一侧使其填满其缝隙,藉此便加强结构的固定;

隔热材质设为保利龙、岩绵等相关可达到隔热效果的材质;

纤维网为二氧化锆纤维网、陶瓷纤维网等相关材质;

混凝土为二氧化锆短纤加混凝土、二氧化锆抗碱纤维网、水泥混凝土等相关可固定的材质;

板片一处嵌设有固定装置,板片嵌设至壁面上时,藉由固定装置将嵌设,可藉由固定装置的滑道片及固定片的配合,随意调整板片的位置;

板片的一侧设有凸肋,且在另一侧分别设有第一凹槽、第二凹槽及第三凹槽,如欲板片与板片相互结合时,仅将板片的凸肋对应并卡合至另一板片的第一凹槽即可;

板片由两侧相互设置另一板片时,仅将板片的第二凹槽对应至另一板片的第三凹槽,再在板片与板片间所形成的容置空间放置片体,接着灌注水泥黏着剂,藉此达到固定的目的。

本发明的优点在于:石材为薄片石材,其板片达到重量轻量化,可轻易装设至所需的位置,节省装设时间及工时成本;其板片内层设有隔热材质,隔热效果好,节省电能;石材可取用废弃的石材将其拼装所组成,达到环保回收再利用的目的;板片所结合的材料为水泥性质,在室内或室外皆不变质,如遇火燃烧也不会产生有毒的气体,实用性强。

附图说明:

图1为本发明的方块图;

图2为本发明的实施例方块图之一;

图3为本发明的实施例方块图之二;

图4为本发明的立体示意图;

图5为本发明的透视示意图;

图 6 为本发明的剖视示意图；

图 7 为本发明的实施例示意图之一；

图 8 为本发明的实施例示意图之二；

图 9 为本发明的实施例示意图之三；

图 10 为本发明的实施例示意图之四。

具体实施方式：

如附图 1 及附图 2 所示，本发明板片制造流程 A 包含有模具设置 B 及制作板片 C，在板片制造流程 A 的模具设置 B 完毕后，接着将进入板片制造流程 A 的制作板片 C 步骤：

板片制造流程 A 的制作板片 C 所需放置材质及步骤为：将复数石板 C1 置入在模具 B1 的容置槽 B2 内，该石材 C1 放置完毕后，灌注黏着剂 C2，在灌注完毕后，接着向模具 B1 内灌注纤维短纤混凝土 C3，在灌注完毕后，放置纤维网 C4，在纤维网 C4 放置完毕后，接着灌注纤维短纤混凝土 C3，且在灌注完毕后，放置隔热材质 C5，接着灌注纤维短纤混凝土 C3，在纤维短纤混凝土 C3 灌注完毕后，放置纤维网 C4，在放置纤维网 C4 完毕后，灌注纤维短纤混凝土 C3，在纤维短纤混凝土 C3 干固后，板片已形成成品 C6，藉此，以完成制作板片 C 的步骤。

如附图 1 至附图 10 所示，本发明板片制造流程 A 包含有模具设置 B 及制作板片 C，板片制造流程 A 的模具设置 B 是将其模具 B1 设置有中空的容置槽 B2，在设置模具 B1 完毕后，接着将进入板片制造流程 A 的制作板片 C 步骤：

板片制造流程 A 的制作板片 C 所需放置材质及步骤为：将放置复数石板 C1 至入于模具 B1 的容置槽 B2 内，该石材 C1 放置完毕后，灌注黏着剂 C2，在灌注完毕后，将模具 B1 内灌注纤维短纤混凝土 C3，在置入纤维网 C4 后以纤维短纤混凝土 C3 注入，将隔热材质 C5 放置在模具 B1 的容置槽 B2 内，隔热材质 C5 设有复数孔槽 C7，藉由该复数孔槽 C7 便可使纤维短纤混凝土 C3 流至于隔热材质 C5 的

另一侧使其填满缝隙，以加强结构的固定；在隔热材质 C5 放置完毕后，接着灌注纤维短纤混凝土 C3，且在灌注完毕后，放置纤维网 C4，接着在模具 B1 的容置槽 B2 内灌注纤维短纤混凝土 C3，在纤维短纤混凝土 C3 干固后，板片已形成成品 C6，藉此，以完成制作板板 D 的步骤。

板片 D 的一处嵌设有固定装置 E，板片 D 嵌设在壁面 G 上时，藉由固定装置 E 的固定片 E2 将其嵌设，且可藉由固定装置 E 的滑道片 E1 及固定片 E2 的配合，随意调整板片 D 的位置，以使其在施工时更加方便；板片 D 的一侧设有凸肋 D1，另一侧分别设有第一凹槽 D2、第二凹槽 D3 及第三凹槽 D4，如欲板片 D 与另一板片 D 由两侧相互结合时，仅将板片 D 的凸肋 D1 对应并卡合至另一板片 D 的第一凹槽 D2 即可，板片 D 由另两侧相互设置另一板片 D 时，仅将板片 D 的第二凹槽 D3 对应至另一板片 D 的第三凹槽 D4，再在板片 D 与另一板片 D 间所形成的容置空间放置片体 F，且片体 F 上设置有复数孔洞 F1，接续灌注胶体，胶体可在孔洞 F1 内凝固，藉此达到固定的目的；

石板 C1 为薄片石板，其重量轻量化，且石材 C1 进一步可为玻璃、磁砖等相关可装饰的材质；黏着剂 C2 可为水泥性质等相关可黏着的黏着剂；纤维网 C4 可为二氧化锆抗碱纤维网等相关的材质；纤维短纤混凝土 C3 可为二氧化锆抗碱短纤维混凝土、水泥混凝土等相关可固定的材质；隔热材质 C5 可设为保利龙、岩棉等相关达到隔热效果的材质；

藉由上述方法，因其板片 D 重量轻，便可轻易装设至所需位置，且使其达到节省装设时间及工时成本的目的；板片 D 内层设有隔热材质 C5，以使其达到隔热且节省电能的目的；石材 C1 可取用废弃的石材 C1 将其拼装所组成，达到环保回收再利用的目的，且板片 D 所结合的材料为水泥性质，并无树脂成份，其板片 D 在室内或室外皆不变质，如遇火燃烧也不产生有毒气体。

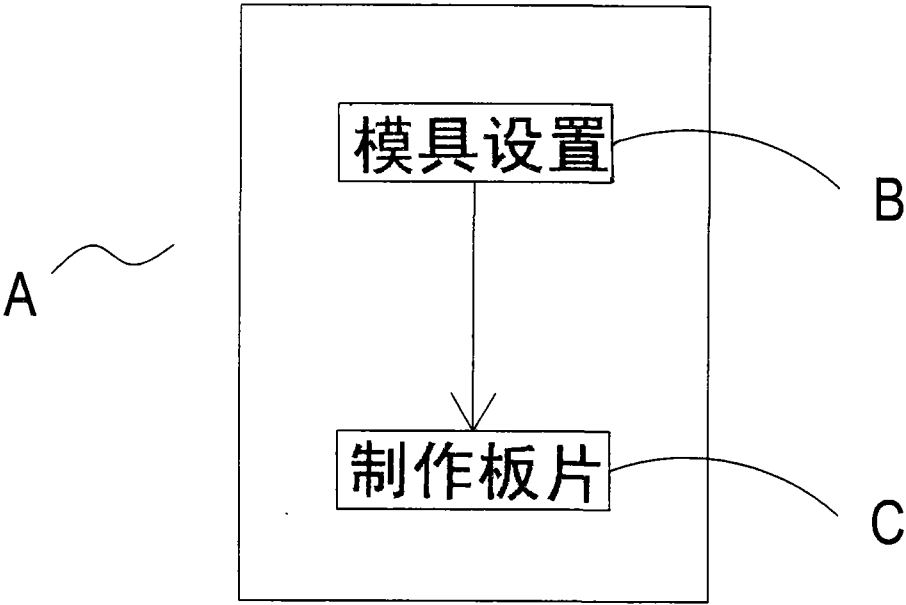


图 1

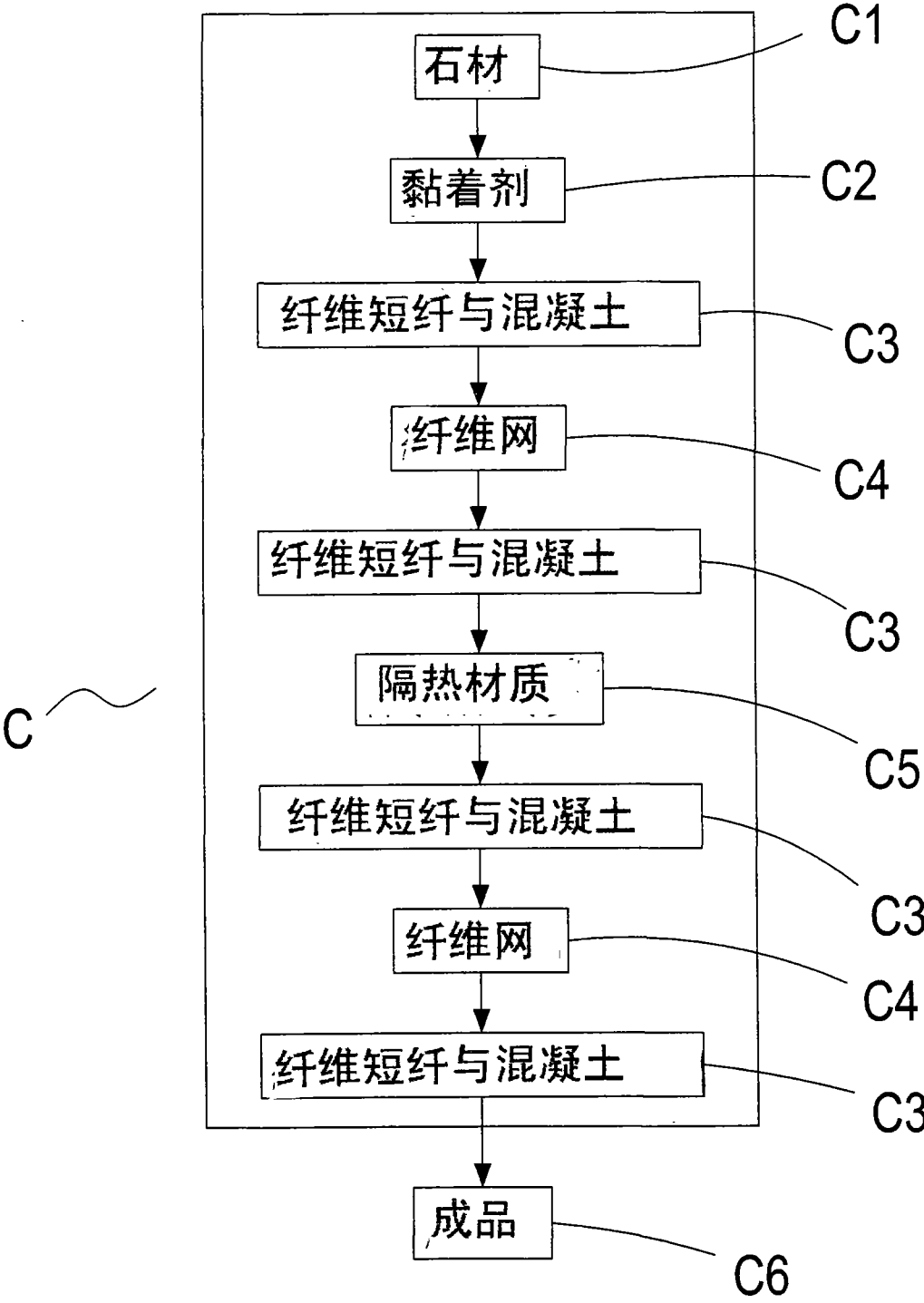


图 2

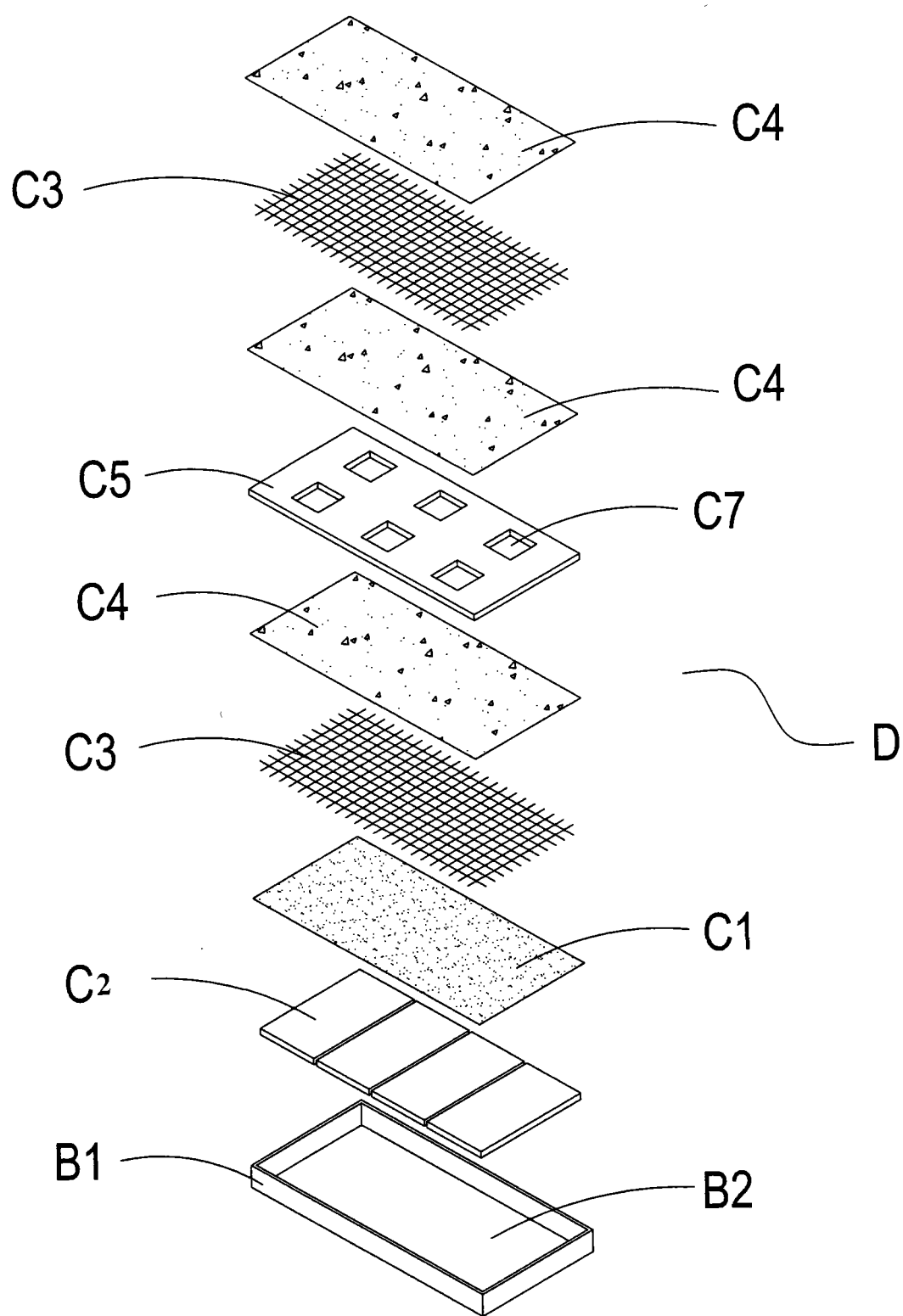


图 3

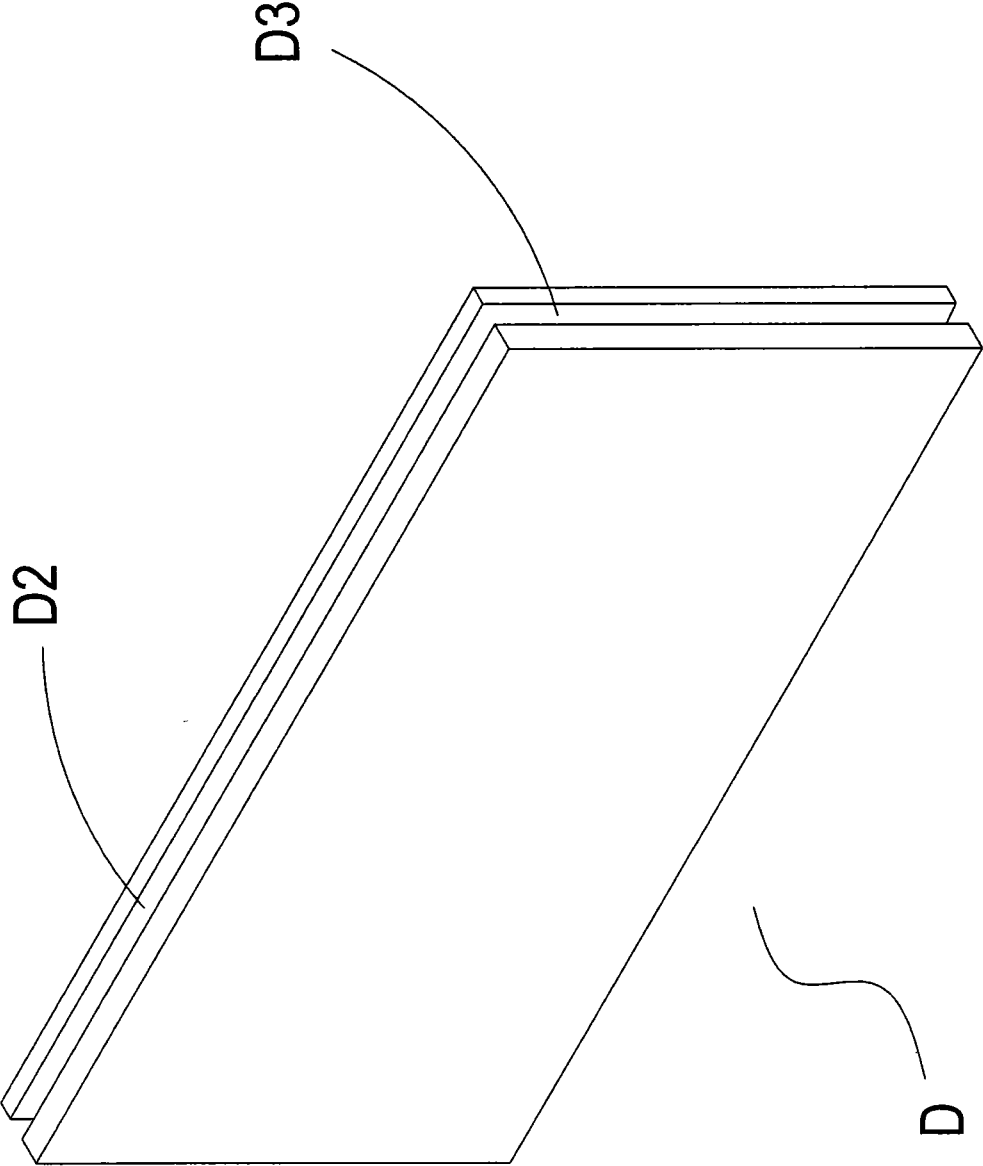


图 4

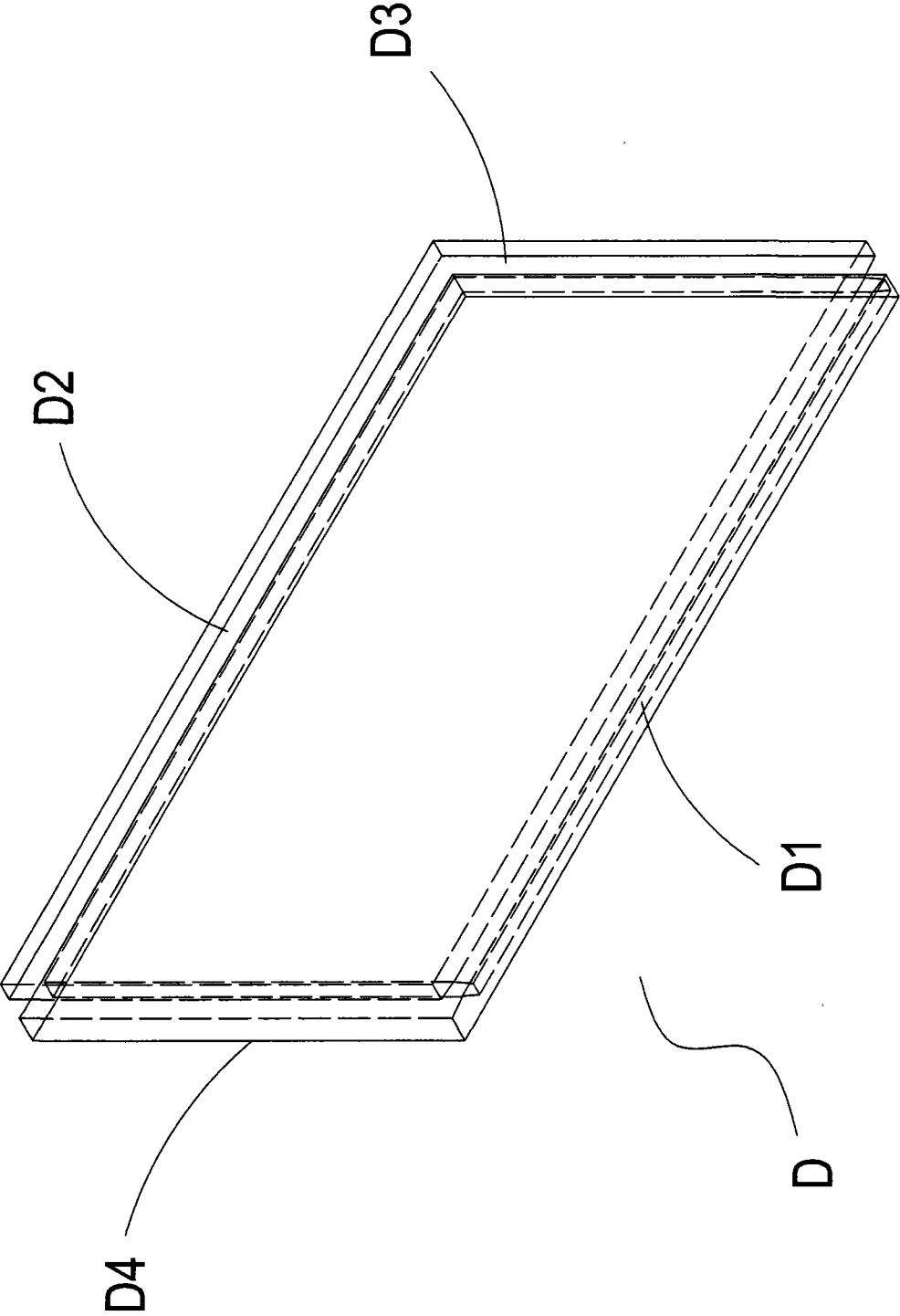


图 5

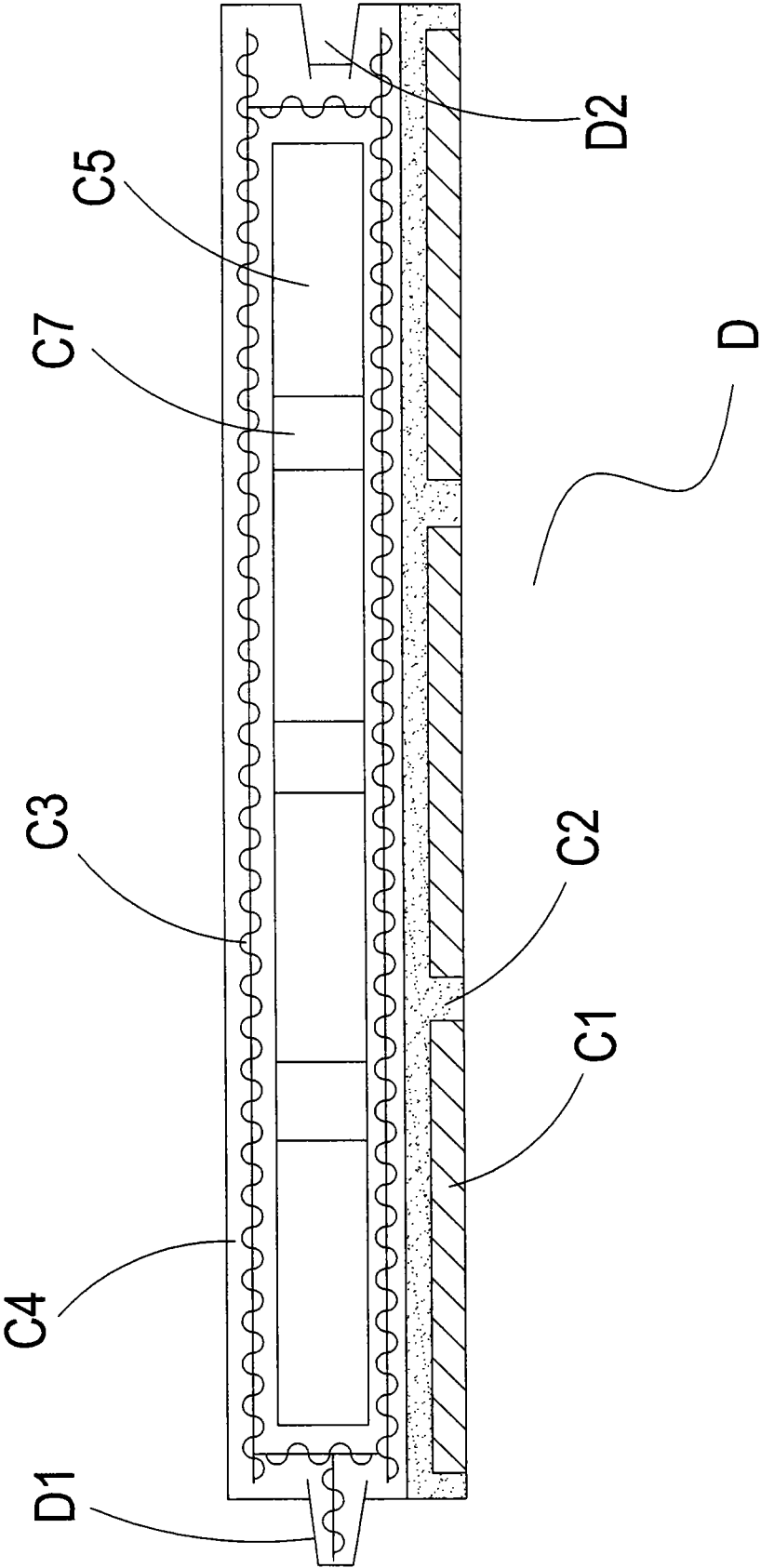


图 6

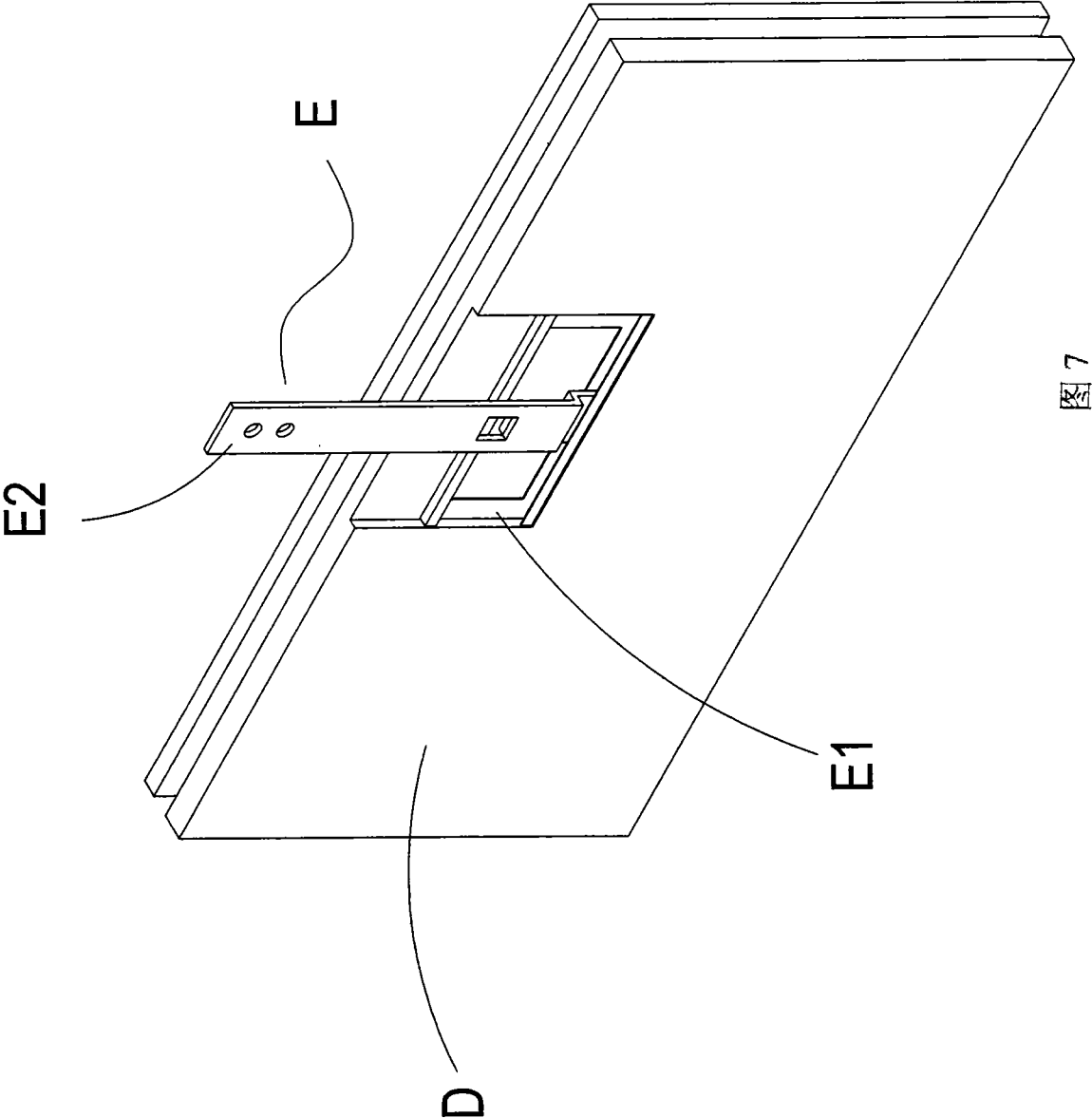
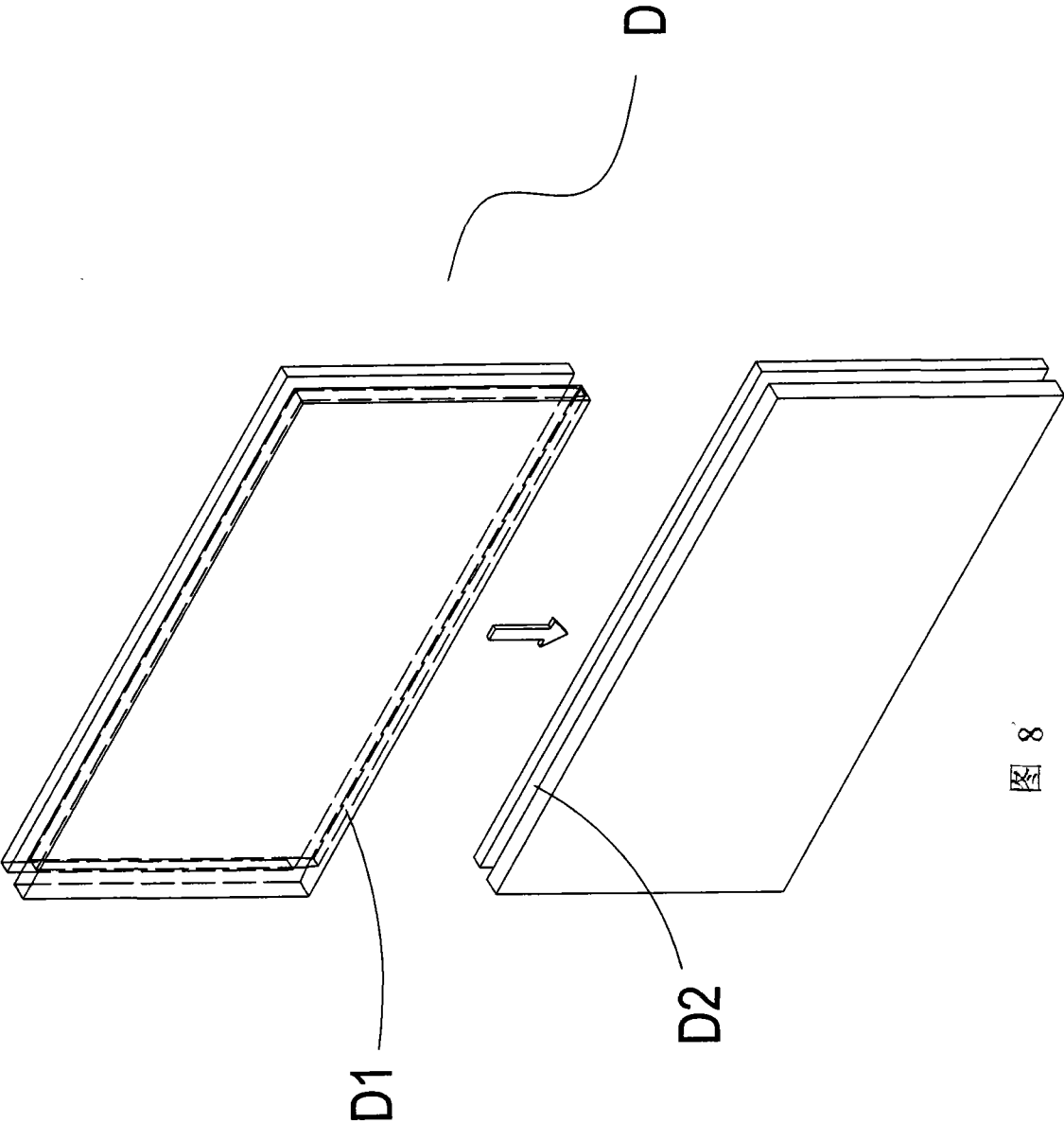


图 7



8

