[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
E04F 15/02 (2006.01)
B32B 21/04 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620104939.3

[45] 授权公告日 2007 年 7 月 25 日

[11] 授权公告号 CN 2926379Y

[22] 申请日 2006.6.20

[21] 申请号 200620104939.3

[73] 专利权人 李坚华

地址 313302 浙江省安吉县天荒坪镇白水湾工业园安吉雅风竹业有限公司

[72] 设计人 李坚华

[74] 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有限公司

代理人 刘晓春

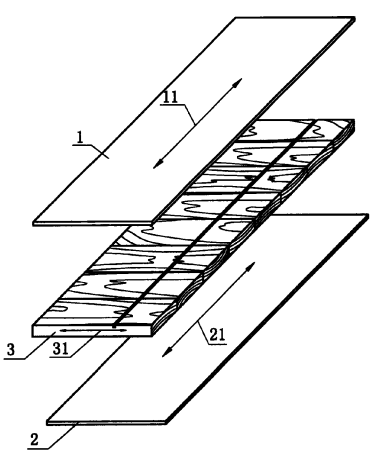
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种竹木复合地板

[57] 摘要

本实用新型提供了一种竹木复合地板。它包括表层板、底层板、中间层板，所述表层板和底层板采用重竹材料，所述中间层板采用木材，相邻层的纤维取向交叉，表层板和底层板的纤维取向一致。所述的重竹材料为由竹丝或竹片或竹丝与竹片的混合物经浸胶、混合、装模，再经高压压制而形成的材料。本实用新型提供了一种改良型的竹地板，在利用竹材料的基础上，既具有重竹地板的表面硬度、使用寿命及外观，又具有实木地板的脚感，同时，不易弯曲变形，提高了竹地板的品质。



1、一种竹木复合地板，其特征在于它包括表层板、底层板、中间层板，所述表层板和底层板采用重竹材料，所述中间层板采用木材，相邻层的纤维取向交叉，表层板和底层板的纤维取向一致。

2、如权利要求 1 所述的一种竹木复合地板，其特征在于所述中间层板由木条或木板拼接而成，或者由木条与木板拼接而成。

3、如权利要求 2 所述的一种竹木复合地板，其特征在于所述木条和木板开设有贯通的横向细槽，横向细槽中嵌有连接线。

4、如权利要求 1 所述的一种竹木复合地板，其特征在于表层板和底层板采用同种重竹材料。

一种竹木复合地板

技术领域

本实用新型涉及地板技术领域。

背景技术

随着对森林资源保护力度的加强，原木地板的制造日益减少。竹子由于生长速度较快，利用竹子不会破坏森林资源，因此，采用竹材料制成的地板越来越成为重要的木地板替代品。目前有的竹地板采用重竹材料制成，即由竹丝或竹片或竹丝与竹片的混合物经浸胶、混合、装模，再经高压压制而形成的材料所制成的地板，这种地板强度大、硬度高、使用寿命长且具有近似实木底板的外观，但有的消费者感觉这种竹地板的脚感偏硬。也有的竹地板采用竹条拼接而成，这种地板在强度、硬度、使用寿命等方面远低于前者。并且，如果对竹材料的水分控制不好，在制造过程中和制成后，地板都有可能发生弯曲变形的现象。还有的竹地板上层采用重竹材料，下层采用竹条拼接而成，这种地板在强度、硬度、使用寿命等方面有较大改善，但由于上下层材料性质不同，也容易发生地板弯曲变形的现象。

发明内容

本实用新型所要解决的技术问题是提供一种表面硬度高、脚感改

善且不易弯曲变形的竹木复合地板。为此，本实用新型采用以下技术方案：它包括表层板、底层板、中间层板，所述表层板和底层板采用重竹材料，所述中间层板采用木材，相邻层的纤维取向交叉，表层板和底层板的纤维取向一致。

所述的重竹材料为由竹丝或竹片或竹丝与竹片的混合物经浸胶、混合、装模，再经高压压制而形成的材料。

所述表层板和底层板以采用同种重竹材料更好，比如采用同种竹子、同种成熟度、含水率一致的竹丝或竹片或竹丝与竹片的混合物经浸胶、混合、装模，再经高压压制而同一批制成的重竹材料。

所述中间层板可由木条或木板拼接而成，或者由木条与木板拼接而成。它可采用杉木等不易弯曲变形且速生的木材。

由于采用本实用新型的技术方案，本实用新型提供了一种改良型的竹地板，在利用竹材料的基础上，既具有重竹地板的表面硬度、使用寿命及外观，又具有实木地板的脚感，同时，不易弯曲变形，提高了竹地板的品质。

附图说明

图 1 为本实用新型的一种实施例的示意图。

图 2 为图 1 的爆炸图。

图 3 为本实用新型中间层的示意图。

具体实施方式

参照附图。本实用新型所提供的竹木复合地板包括表层板 1、底层板 2、中间层板 3，所述表层板和底层板采用重竹材料，相邻层的纤维取向交叉，表层板和底层板的纤维取向一致，在图 2 中附图标号 11 为表层板 1 的纤维取向、附图标号 21 为底层板 2 的纤维取向、附图标号 31 为中间层板 3 的纤维取向。

表层板和底层板采用最好同种重竹材料。

所述中间层板由木条或木板 32 拼接而成，也可以由木条与木板拼接而成。重竹材料可以通过竹丝或竹片或竹丝与竹片的混合物浸胶，混合、装模后再经 10-100Mpa 的高压压制的方法制成。所采用的胶水可以是耐水胶，比如酚醛胶、环氧胶、不饱和树脂胶、三聚氰胺-甲醛胶和聚氨酯胶。竹材料浸胶后的胶含量一般在 6%-25%。将上述重竹材料制成薄板。表层板 1、底层板 2 采用上述重竹材料薄板，中间层板采用上述拼接木板，将它们通过粘结剂粘结在一起后即可制成本实用新型所提供的竹木复合地板，或者再按用户需要的长宽尺寸切割制成一定规格的竹木复合地板。

在本实施例中还提供了一种上述中间层板在加工过程中的连接结构。所述木条和木板开设有贯通的横向细槽 33，横向细槽中嵌有连接线 34，在加工时，可将线 34 粘上胶水后嵌入槽中，从而使所有的木条和木板形成整齐有序的连接以便后道工序的实施。这种连接结构与直接用胶水将木条和木板粘结拼接相比较，加工更为方便快捷。

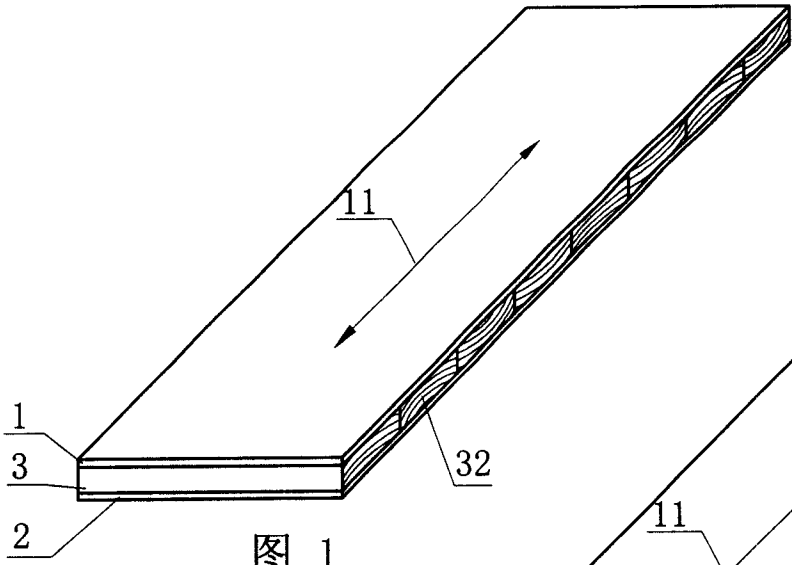


图 1

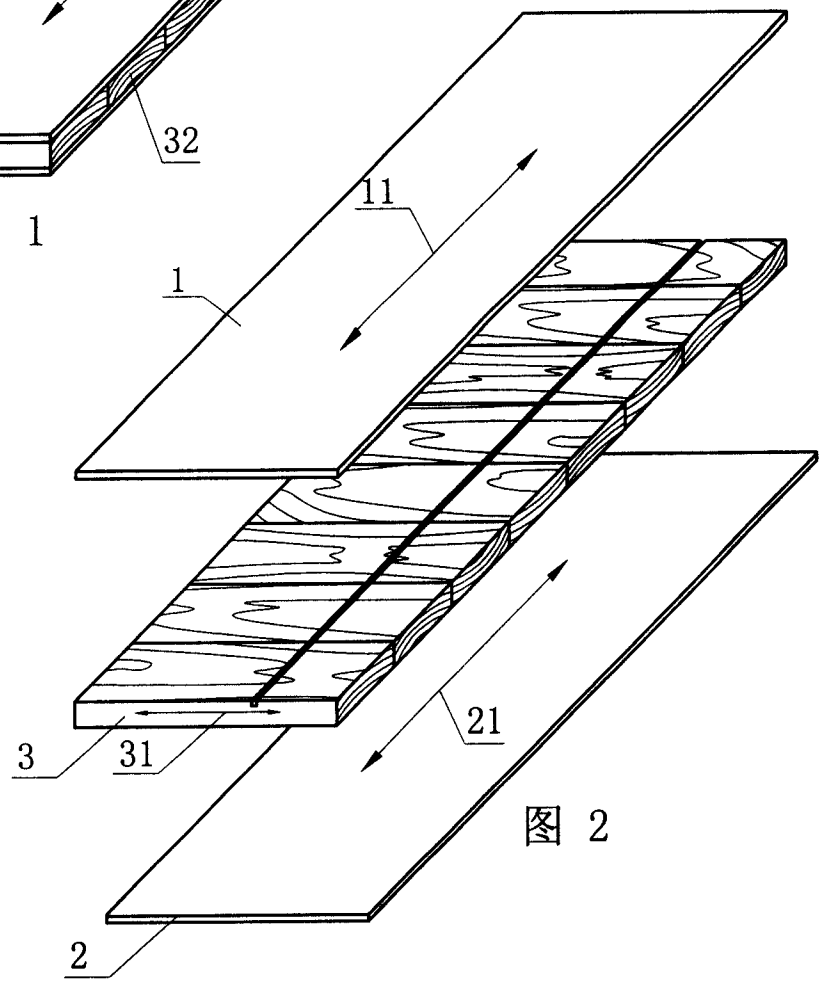


图 2

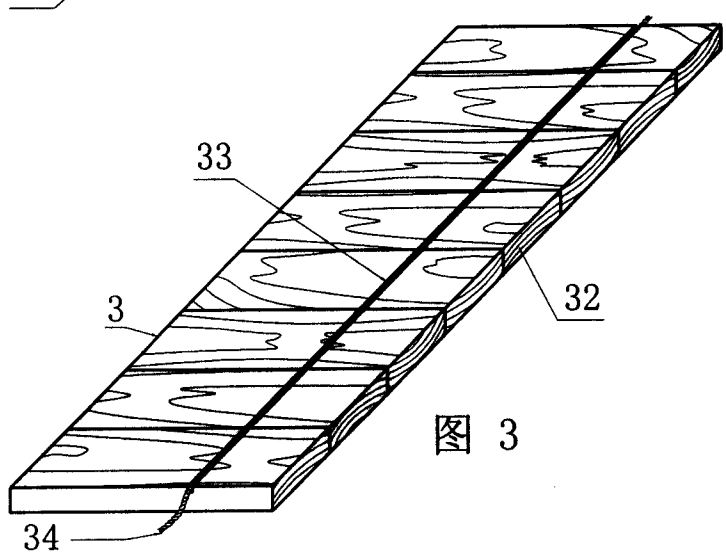


图 3