



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214688382 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 12

(21) 申请号 202023346862.X

D21H 27/40 (2006.01)

(22) 申请日 2020.12.31

(73) 专利权人 东莞市华通包装有限公司

地址 523000 广东省东莞市道滘镇大鱼沙
工业区

(72) 发明人 程维贵 王健

(74) 专利代理机构 东莞恒成知识产权代理事务
所(普通合伙) 44412

代理人 韩丹

(51) Int. Cl.

B32B 29/08 (2006.01)

B32B 29/00 (2006.01)

B32B 7/12 (2006.01)

B32B 29/06 (2006.01)

B32B 33/00 (2006.01)

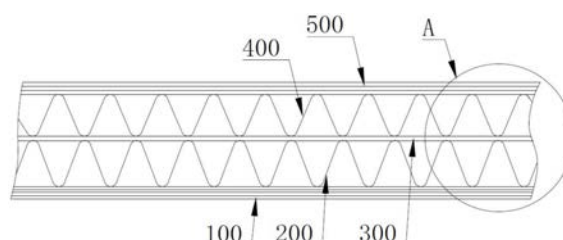
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板

(57) 摘要

本实用新型涉及包装纸板技术领域,具体涉及一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板,包括由多层第一面纸相互贴合形成的第一面板层、通过胶水贴合于第一面板层的第一瓦楞层、通过胶水贴合于第一瓦楞层的中心纸层、通过胶水贴合于中心纸板的第二瓦楞层、及由多层第二面纸相互贴合形成并与第二瓦楞层贴合的第二面板层;第一面纸设置有至少四层,至少四层的第一面纸通过胶水复合粘合,第二面纸设置有至少三层,至少三层的第二面纸通过胶水复合粘合;本实用新型采用了多层面纸相互贴合成型的面板层,使得瓦楞纸板的双面板结构强度高,通过胶水复合连接后烘干,硬度高,再配合双层的瓦楞层结构,整体使用强度高,适合重型包装使用,实用性强。



1. 一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 包括由多层第一面纸相互贴合形成的第一面板层、通过胶水贴合于第一面板层的第一瓦楞层、通过胶水贴合于第一瓦楞层的中心纸层、通过胶水贴合于中心纸板的第二瓦楞层、及由多层第二面纸相互贴合形成并与第二瓦楞层贴合的第二面板层; 所述第一面纸设置有至少四层, 至少四层的第一面纸通过胶水复合粘合, 所述第二面纸设置有至少三层, 至少三层的第二面纸通过胶水复合粘合。

2. 根据权利要求1所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 至少四层的所述第一面纸之间间隔设置有第一牛皮纸层。

3. 根据权利要求1所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 至少四层的所述第一面纸之间间隔涂覆胶水并烘干固化连接。

4. 根据权利要求3所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述第一瓦楞层的端面呈连续V字型结构排布。

5. 根据权利要求4所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述第一瓦楞层背离第一面板层一面涂覆胶水与中心纸层粘合。

6. 根据权利要求5所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述中心纸层包括至少一层的芯纸, 所述芯纸双面分别与第一瓦楞层和第二瓦楞层贴合。

7. 根据权利要求6所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述第二瓦楞层的端面呈连续V字型结构排布。

8. 根据权利要求7所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述第二瓦楞层的底端与第一瓦楞层的顶端相对设置, 所述第一瓦楞层与第一面板层连接位置设置了第一加固部, 所述第二瓦楞层与第二面板层连接位置设置了第二加固部。

9. 根据权利要求8所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述第一加固部为胶水固化并与第一面板层连接, 所述第二加固部为胶水固化并与第二面板层连接。

10. 根据权利要求9所述的多层面板复合的双坑瓦楞纸板, 其特征在于: 所述至少三层的第二面纸之间间隔涂覆胶水并烘干固化连接。

一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装纸板技术领域,特别是涉及一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板。

背景技术

[0002] 瓦楞纸是纸质包装箱常见的用料,它比木箱质轻,又有硬度,大小容易剪裁,保护被包装的其他产品,不被损害,是一种应用最广的包装制品,用量一直是各种包装制品之首;瓦楞纸板经过模切、压痕、钉箱或粘箱制成瓦楞纸箱。在进行瓦楞纸板生产过程中,需要对相应的纸材进行粘接复合。

[0003] 现有技术中,瓦楞纸箱只能装载轻质物品,且不宜长久储存,所以一般化工、重型包装箱大多采用铁桶与木质包装箱。现在各国都在倡导绿色环保、可循环发展,在重型包装中,都在寻求以纸代木、以纸代塑的包装方法,力图以降低低生产成本与环境污染。故为了加强瓦楞纸板的强度需要针对瓦楞纸板的结构做改进,现有的瓦楞纸板存在结构强度不够,一般一组或两组的瓦楞结构结合性不强,尤其是双面的面板前度不够,收到重压或冲击后导致结构被刺穿等现象,故需要针对面板结构做进一步改进。

实用新型内容

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供一种采用了多层面纸相互贴合成型的面板层,使得瓦楞纸板的双面板结构强度高,通过胶水复合连接后烘干,硬度高,再配合双层的瓦楞层结构,整体使用强度高,适合重型包装使用,实用性强的多层面板复合的双坑瓦楞纸板。

[0005] 本实用新型所采用的技术方案是:一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板,包括由多层第一面纸相互贴合形成的第一面板层、通过胶水贴合于第一面板层的第一瓦楞层、通过胶水贴合于第一瓦楞层的中心纸层、通过胶水贴合于中心纸板的第二瓦楞层、及由多层第二面纸相互贴合形成并与第二瓦楞层贴合的第二面板层;所述第一面纸设置有至少四层,至少四层的第一面纸通过胶水复合粘合,所述第二面纸设置有至少三层,至少三层的第二面纸通过胶水复合粘合。

[0006] 对上述方案的进一步改进为,至少四层的所述第一面纸之间间隔设置有第一牛皮纸层。

[0007] 对上述方案的进一步改进为,至少四层的所述第一面纸之间间隔涂覆胶水并烘干固化连接。

[0008] 对上述方案的进一步改进为,所述第一瓦楞层的端面呈连续V字型结构排布。

[0009] 对上述方案的进一步改进为,所述第一瓦楞层背离第一面板层一面涂覆胶水与中心纸层粘合。

[0010] 对上述方案的进一步改进为,所述中心纸层包括至少一层的芯纸,所述芯纸双面分别与第一瓦楞层和第二瓦楞层贴合。

[0011] 对上述方案的进一步改进为,所述第二瓦楞层的端面呈连续V字型结构排布。

[0012] 对上述方案的进一步改进为,所述第二瓦楞层的底端与第一瓦楞层的顶端相对设置,所述第一瓦楞层与第一面板层连接位置设置了第一加固部,所述第二瓦楞层与第二面板层连接位置设置了第二加固部。

[0013] 对上述方案的进一步改进为,所述第一加固部为胶水固化并与第一面板层连接,所述第二加固部为胶水固化并与第二面板层连接。

[0014] 对上述方案的进一步改进为,所述至少三层的第二面纸之间间隔涂覆胶水并烘干固化连接。

[0015] 本实用新型的有益效果是:

[0016] 相比传统的瓦楞纸板,本实用新型采用了多层面纸相互贴合成型的面板层,使得瓦楞纸板的双面板结构强度高,通过胶水复合连接后烘干,硬度高,再配合双层的瓦楞层结构,整体使用强度高,适合重型包装使用,实用性强。具体是,设置了由多层第一面纸相互贴合形成的第一面板层、通过胶水贴合于第一面板层的第一瓦楞层、通过胶水贴合于第一瓦楞层的中心纸层、通过胶水贴合于中心纸板的第二瓦楞层、及由多层第二面纸相互贴合形成并与第二瓦楞层贴合的第二面板层;所述第一面纸设置有至少四层,至少四层的第一面纸通过胶水复合粘合,所述第二面纸设置有至少三层,至少三层的第二面纸通过胶水复合粘合;依次是第一面板层、第一瓦楞层、中心纸层、第二瓦楞层和第二面板层,而第一面板层和第二面板层均是通过多层的面纸通过胶水复合连接,在胶水复合作用下使得纸板结构烘干后硬化连接,结构强度高。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0018] 图2为图1中A处放大结构示意图。

[0019] 附图标记说明:第一面板层100、第一面纸110、第一瓦楞层200、第一加固部210、中心纸层300、第二瓦楞层400、第二加固部410、第二面板层500、第二面纸510。

具体实施方式

[0020] 下面将结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0021] 如图1~图2所示,一种多层面板复合的双坑瓦楞纸板,包括由多层第一面纸110相互贴合形成的第一面板层100、通过胶水贴合于第一面板层100的第一瓦楞层200、通过胶水贴合于第一瓦楞层200的中心纸层300、通过胶水贴合于中心纸板的第二瓦楞层400、及由多层第二面纸510相互贴合形成并与第二瓦楞层400贴合的第二面板层500;所述第一面纸110设置有至少四层,至少四层的第一面纸110通过胶水复合粘合,所述第二面纸510设置有至少三层,至少三层的第二面纸510通过胶水复合粘合。

[0022] 本实施例中,至少四层的第一面纸110之间间隔设置有第一牛皮纸层,通过第一牛皮纸层的作用下,可进一步保证第一面板层100的支撑强度,使用强度高,稳定系数高。

[0023] 在另一实施例中,至少四层的第一面纸110层之间间隔涂覆胶水并烘干固化连接,通过间隔涂覆胶水并通过烘干固化,保证结构的稳定系数。

[0024] 第一瓦楞层200的端面呈连续V字型结构排布,进一步改进为,第二瓦楞层400的端面呈连续V字型结构排布,第二瓦楞层400的底端与第一瓦楞层200 的顶端相对设置,通过V

字形结构的底端和顶端配合,进一步加强支撑强度,结构强度进一步保证。

[0025] 第一瓦楞层200背离第一面板层100一面涂覆胶水与中心纸层300粘合,通过胶水贴合,经过烘干后固化,结构稳定,使用强度高。

[0026] 中心纸层300包括至少一层的芯纸,所述芯纸双面分别与第一瓦楞层200 和第二瓦楞层400贴合,通过芯纸作为结构连接和支撑,一般采用两层以上设置,结构强度高。

[0027] 第一瓦楞层200与第一面板层100连接位置设置了第一加固部210,所述第二瓦楞层400与第二面板层500连接位置设置了第二加固部410;进一步改进为,第一加固部210为胶水固化并与第一面板层100连接,所述第二加固部410为胶水固化并与第二面板层500连接,通过加固部经过烘干后硬化,结构强度进一步提升。

[0028] 本实施例中,至少三层的第二面纸510层之间间隔涂覆胶水并烘干固化连接,采用间隔涂覆的胶水进行烘干成型硬纸板,结构强度高。

[0029] 本实用新型采用了多层面纸相互贴合成型的面板层,使得瓦楞纸板的双面板结构强度高,通过胶水复合连接后烘干,硬度高,再配合双层的瓦楞层结构,整体使用强度高,适合重型包装使用,实用性强。具体是,设置了由多层第一面纸110相互贴合形成的第一面板层100、通过胶水贴合于第一面板层100的第一瓦楞层200、通过胶水贴合于第一瓦楞层200的中心纸层300、通过胶水贴合于中心纸板的第二瓦楞层400、及由多层第二面纸510相互贴合形成并与第二瓦楞层400贴合的第二面板层500;所述第一面纸110设置有至少四层,至少四层的第一面纸110通过胶水复合粘合,所述第二面纸510设置有至少三层,至少三层的第二面纸510通过胶水复合粘合;依次是第一面板层100、第一瓦楞层 200、中心纸层300、第二瓦楞层400和第二面板层500,而第一面板层100和第二面板层500均是通过多层的面纸通过胶水复合连接,在胶水复合作用下使得纸板结构烘干后硬化连接,结构强度高。

[0030] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的几种实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

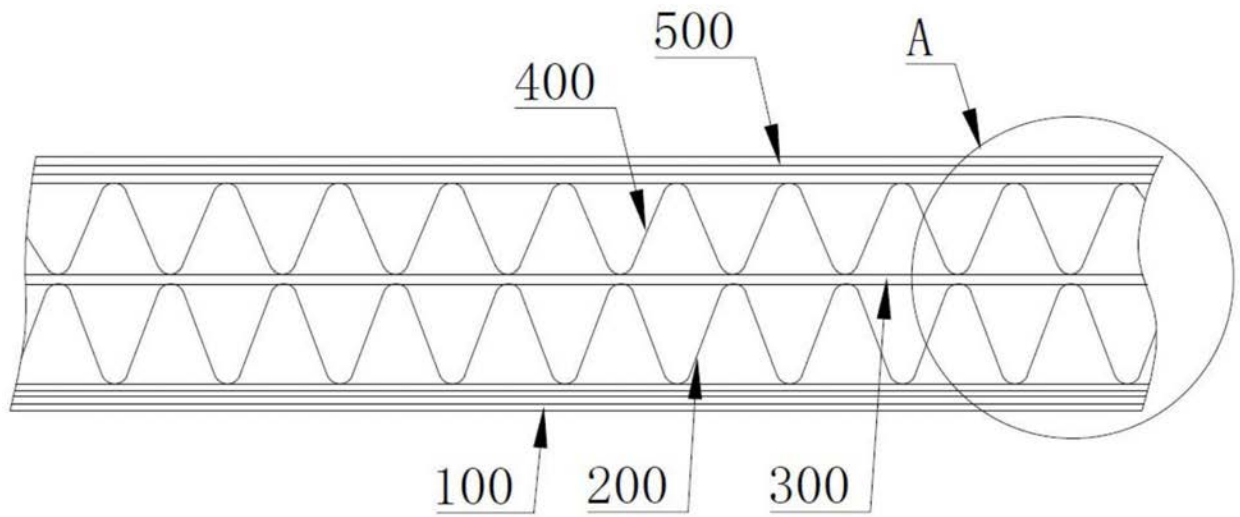


图1

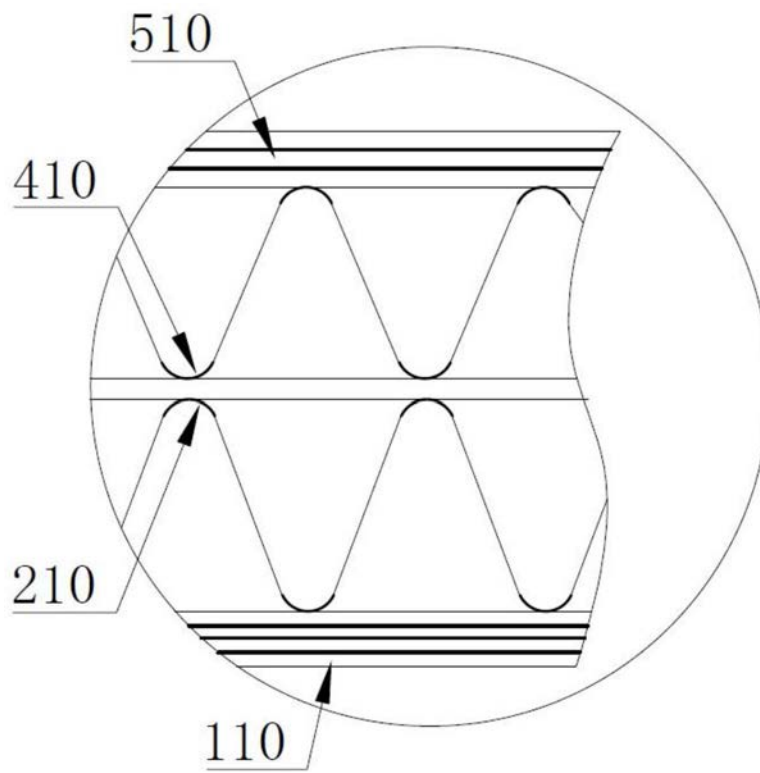


图2