(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 109746141 A
(43)申请公布日 2019.05.14

(21)申请号 201910086927.4

(22)申请日 2019.01.29

(71)申请人 杨鑫鹏
地址 054200 河北省邢台市内丘县内丘镇西永安村211号
申请人 李龙雪 李南南

(72)发明人 杨鑫鹏 李龙雪 李南南

(74)专利代理机构 合肥天明专利事务所(普通合伙) 34115
代理人 娄岳

(51)Int.Cl.
B05B 12/28(2018.01)
B05D 1/32(2006.01)
B05D 5/00(2006.01)
B44C 1/22(2006.01)

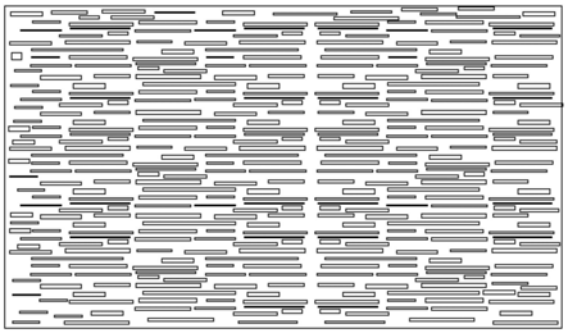
权利要求书2页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种家具漆面维修用木纹喷涂板及其喷涂方法和制作工艺

(57)摘要

本发明公开了一种家具漆面维修用木纹喷涂板及其喷涂方法和制作工艺，包括板体，其具有正面和背面；开设在板体上的通孔，所述通孔贯穿板体正面和背面，且通孔的面积从正面到背面逐渐减小。木纹喷涂板喷涂方法包括：对家具破损区域进行处理；使用木纹喷涂板和油漆对家具破损区域进行木纹喷涂维修；对木纹喷涂区域进行处理。木纹喷涂板的制作方法包括：收集木皮；扫描成与木皮上木纹1:1的纹路；去除噪点，制成矢量图；在软性材质上进行雕刻成木纹喷涂板。该家具漆面维修用木纹喷涂板能够帮助维修师傅快速对家具漆面木纹进行修补，制作维修木纹简单，节约时间和成本，提高维修品质和速度。



CN 109746141 A

1.一种家具漆面维修用木纹喷涂板,所述木纹喷涂板包括:

板体,其具有正面和背面;

开设在板体上的通孔,所述通孔贯穿板体正面和背面,且通孔的面积从正面到背面逐渐减小。

2.根据权利要求1所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述通孔位于板体正面的截面面积S1与通孔位于板体背面的截面面积S2之间具有S1: S2=2~2.5的关系。

3.根据权利要求1所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述通孔设置有多个,每个所述通孔的形状大小不一。

4.根据权利要求1所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述通孔不规则的分布在板体上。

5.根据权利要求1所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述板体采用软性材料。

6.根据权利要求5所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述软性材料为亚克力板、铜皮或者金属板其中一种。

7.根据权利要求1或5所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述通孔为多个长度大小不一的长方形,且交错分布在位于板体边缘且用于按压固定的第一区域、第三区域和位于板体中间且用于木纹喷涂的第二区域。

8.根据权利要求7所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述通孔分布在用于第一区域和第三区域的数量少于第二区域的数量。

9.根据权利要求8所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述第一区域和第三区域上靠近边缘处的1-3cm处未开设有通孔。

10.根据权利要求7所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板,其特征在于:所述板体上最大通孔的截面面积与所在区域的面积之比为0.01~0.04。

11.一种如权利要求1-10任一项所述的家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法,包括如下步骤:

步骤一、对家具破损区域进行处理;

步骤二、使用木纹喷涂板和油漆对家具破损区域进行木纹喷涂维修;

步骤三、对木纹喷涂区域进行处理。

12.根据权利要求7所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法,其特征在于:步骤一中所述对家具破损区域进行处理是对家具破损区域进行平整打磨。

13.根据权利要求8所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法,其特征在于:所述平整打磨的具体方法为:采用胶水配合木粉或者用原子灰进行填平,然后采用砂纸打磨。

14.根据权利要求7所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法,其特征在于:所述木纹喷涂维修的具体方法为:对家具破损区域进行上色;在家具破损区域涂上一层透明面漆;选取与家具漆面木纹颜色一致的油漆以及与家具漆面木纹图案一致的木纹喷涂板;将木纹喷涂板的背面固定在家具破损区域,进行木纹喷涂。

15.根据权利要求7所述的一种家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法,其特征在于:所述对木纹喷涂区域进行处理的具体方法为:对木纹喷涂区域涂上一层透明面漆,并进行

打磨;再涂上与家具光泽度一致的面漆进行保护;最后用消雾剂进行光圈消除。

16.一种如权利要求1-10任一项所述的家具漆面维修用木纹喷涂板的制作方法,包括如下步骤:

S1、收集木皮;

S2、通过仪器扫描成与木皮上木纹1:1的纹路;

S3、去除噪点,制成矢量图;

S4、利用机器在软性材质上进行雕刻成木纹喷涂板。

17.根据权利要求16所述的家具漆面维修用木纹喷涂板的制作方法,其特征在于:S3中所述去除噪点的具体方法为:将扫描的纹路图片利用软件对纹路图片中噪点进行人工去除。

一种家具漆面维修用木纹喷涂板及其喷涂方法和制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及家具维修技术领域，具体涉及一种家具漆面维修用木纹喷涂板及其喷涂方法和制作工艺。

背景技术

[0002] 在家具漆面维修(包涵木器，防盗门，铜门等)漆面维修中，发现当底色漆面修补完成后，还原木纹的过程中，由于补漆师傅和一些家具厂家等都遇到木头纹路难做和制作慢，不逼真的问题(需要美术功底)，家具漆面维修过程中，遇到木纹难处理的问题，以及手工做木纹不自然，且费时费力。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种家具漆面维修用木纹喷涂板及其喷涂方法和制作工艺，解决家具漆面的木纹维修，且高质高量的快速维修。

[0004] 为实现上述目的，本发明提供如下技术方案：一种家具漆面维修用木纹喷涂板，所述木纹喷涂板包括：

包括板体，其具有正面和背面；

开设在板体上的通孔，所述通孔贯穿板体正面和背面，且通孔的面积从正面到背面逐渐减小。

[0005] 进一步地，所述板体正面通孔的面积S1与板体背面通孔的面积S2之间具有S1：S2=2~2.5的关系。

[0006] 进一步地，所述通孔设置有多个，每个所述通孔的形状大小不一。

[0007] 进一步地，所述通孔不规则的分布在板体上。

[0008] 进一步地，所述板体采用软性材料。

[0009] 进一步地，所述软性材料为亚克力板、铜皮或者金属板其中一种。

[0010] 进一步地，所述通孔为多个长度大小不一的长方形，且交错分布在位于板体边缘且用于按压固定的第一区域、第三区域和位于板体中间且用于木纹喷涂的第二区域。

[0011] 进一步地，所述通孔分布在用于第一区域和第三区域的数量少于第二区域的数量。

[0012] 进一步地，所述第一区域和第三区域上靠近边缘处的1-3cm处未开设有通孔。

[0013] 进一步地，所述板体上最大通孔的截面面积与所在区域的面积之比为0.01~0.04。

[0014] 一种家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法，包括如下步骤：

步骤一、对家具破损区域进行处理；

步骤二、使用木纹喷涂板和油漆对家具破损区域进行木纹喷涂维修；

步骤三、对木纹喷涂区域进行处理。

[0015] 进一步地，步骤一中所述对家具破损区域进行处理是对家具破损区域进行平整打磨。

[0016] 进一步地，所述平整打磨的具体方法为：采用胶水配合木粉或者用原子灰进行填平，然后采用砂纸打磨。

[0017] 进一步地，所述木纹喷涂维修的具体方法为：对家具破损区域进行上色；在家具破损区域涂上一层透明面漆；选取与家具漆面木纹颜色一致的油漆以及与家具漆面木纹图案一致的木纹喷涂板；将木纹喷涂板的背面固定在家具破损区域，进行木纹喷涂。

[0018] 进一步地，所述对木纹喷涂区域进行处理的具体方法为：对木纹喷涂区域涂上一层透明面漆，并进行打磨；再涂上与家具光泽度一致的面漆进行保护；最后用消雾剂进行光圈消除。

[0019] 一种家具漆面维修用木纹喷涂板的制作方法，包括如下步骤：

S1、收集木皮；

S2、扫描成与木皮上木纹1:1的纹路；

S3、去除噪点，制成矢量图；

S4、在软性材质上进行雕刻成木纹喷涂板。

[0020] 进一步地，S3中所述去除噪点的具体方法为：将扫描的纹路图片利用软件对纹路图片中噪点进行人工去除。

[0021] 由上述技术方案可知，本发明具有如下有益效果：

该家具漆面维修用木纹喷涂板能够帮助维修师傅快速对家具漆面木纹进行修补，制作维修木纹简单，节约时间和成本，提高维修品质和速度；通孔的面积从正面到背面逐渐减小，使得通孔较大的一面更容易喷入油漆，通孔较小的一面防止扩大和失真，保留精细度的同时，让木纹更清晰，使用木纹喷涂板的制作方法制作的喷涂木纹板，其木纹图案更加逼真，使得喷涂的木纹效果更好。

附图说明

[0022] 图1为本发明无规则木纹喷涂板结构示意图；

图2为本发明有规则木纹喷涂板结构示意图；

图3为本发明木纹喷涂板剖面结构示意图。

[0023] 图中：1、板体；101、正面；102、背面；2、通孔。

具体实施方式

[0024] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围。

[0025] 请参阅图1-3，本发明提供一种无规则的家具漆面维修用木纹喷涂板，所述木纹喷涂板包括：

包括板体1，其具有正面101和背面102；

开设在板体上的通孔2，所述通孔贯穿板体正面和背面，且通孔的面积从正面到背面逐渐减小，正面通孔的面积大于背面通孔的面积，使得通孔较大的一面更容易喷入油漆，通孔较小的一面防止扩大和失真，保留精细度的同时，让木纹更清晰，另外板体正面通孔的面积

S1与板体背面通孔的面积S2之间具有S1：S2=2的关系，能够防止通孔较大的一面的面积过大，造成油漆得到喷溅和浪费，每个通孔的形状大小不一，通孔不规则且呈木纹状的分布在板体上，板体采用软性材料，保证喷涂木纹板的韧性和可塑性，针对不同的家具造型喷涂制作木纹，保证在平面曲面都可以用，软性材料为亚克力板(如图2所示)。

[0026] 本发明提供一种有规则的家具漆面维修用木纹喷涂板，所述木纹喷涂板包括：

包括板体，其具有正面和背面；

开设在板体上的通孔，所述通孔贯穿板体正面和背面，且通孔的面积从正面到背面逐渐减小，正面通孔的面积大于背面通孔的面积，使得通孔较大的一面更容易喷入油漆，通孔较小的一面防止扩大和失真，保留精细度的同时，让木纹更清晰，另外板体正面通孔的面积S1与板体背面通孔的面积S2之间具有S1：S2=2的关系，能够防止通孔较大的一面的面积过大，造成油漆得到喷溅和浪费，通孔为多个长度大小不一的长方形，且交错分布在位于板体边缘且用于按压固定的第一区域、第三区域和位于板体中间且用于木纹喷涂的第二区域，通孔分布在用于第一区域和第三区域的数量少于第二区域的数量，第一区域和第三区域上靠近边缘处的2cm处未开设有通孔，板体上最大通孔的截面面积与所在区域的面积之比为0.02，板体采用软性材料，保证喷涂木纹板的韧性和可塑性，针对不同的家具造型喷涂制作木纹，保证在平面曲面都可以用，软性材料为亚克力板(如图1所示)。

[0027] 一种家具漆面维修用木纹喷涂板的喷涂方法，包括如下步骤：

步骤一、对家具破损区域进行平整打磨，平整打磨的具体方法为采用502胶水配合木粉或者用原子灰进行填平，然后采用砂纸打磨；

步骤二、使用木纹喷涂板和油漆对家具破损区域进行木纹喷涂维修，木纹喷涂维修的具体方法为：使用与家具颜色较一致的油漆对家具破损区域进行上色；在家具破损区域涂上一层透明面漆，用吹风机吹干，用于保护底部颜色；选取与家具漆面木纹颜色一致的油漆以及与家具漆面木纹图案一致的木纹喷涂板；将木纹喷涂板的背面固定在家具破损区域，进行木纹喷涂；

步骤三、对木纹喷涂区域进行处理，木纹喷涂区域进行处理的具体方法为：对木纹喷涂区域涂上一层透明面漆，并进行打磨；再涂上与家具光泽度一致的面漆进行保护；最后用消雾剂进行光圈消除。

[0028] 一种家具漆面维修用木纹喷涂板的制作方法，包括如下步骤：

S1、收集各个重量的木皮；

S2、利用超清扫描仪扫描成与木皮上木纹1:1的纹路；

S3、将扫描的纹路图片通过ps进行人工去除噪点，制成矢量图；

S4、利用激光机在软性材质上进行雕刻成木纹喷涂板。

[0029] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

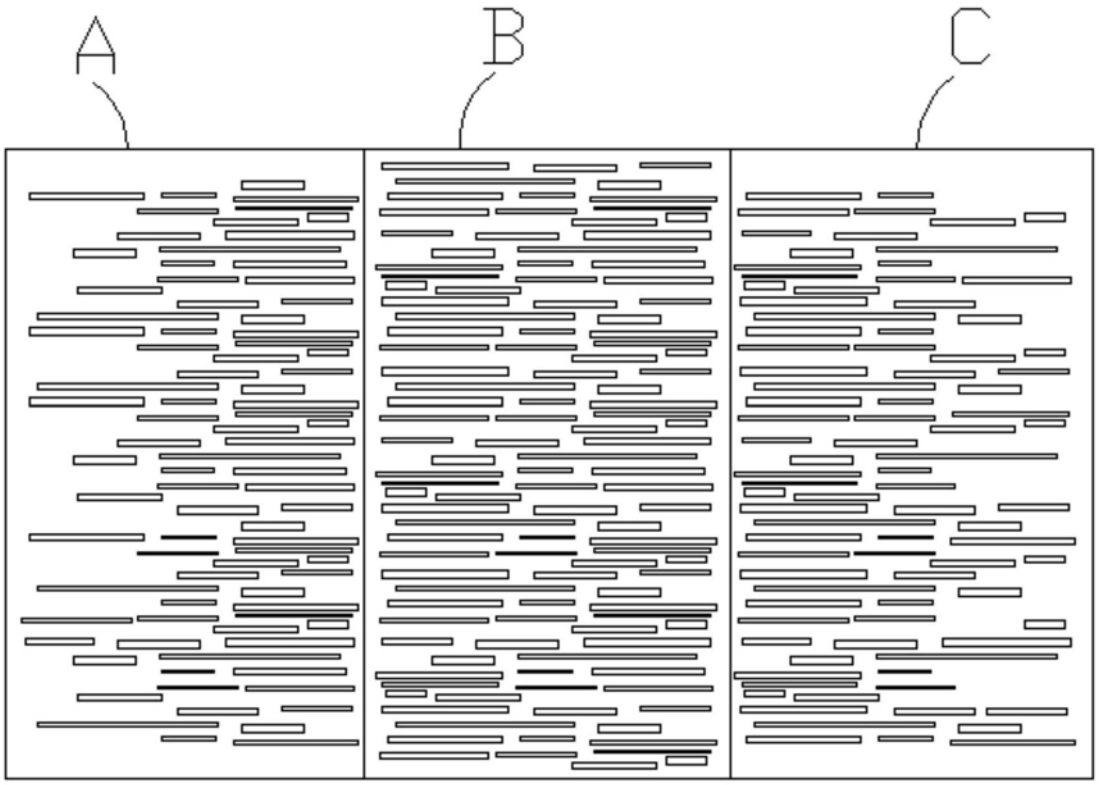


图1

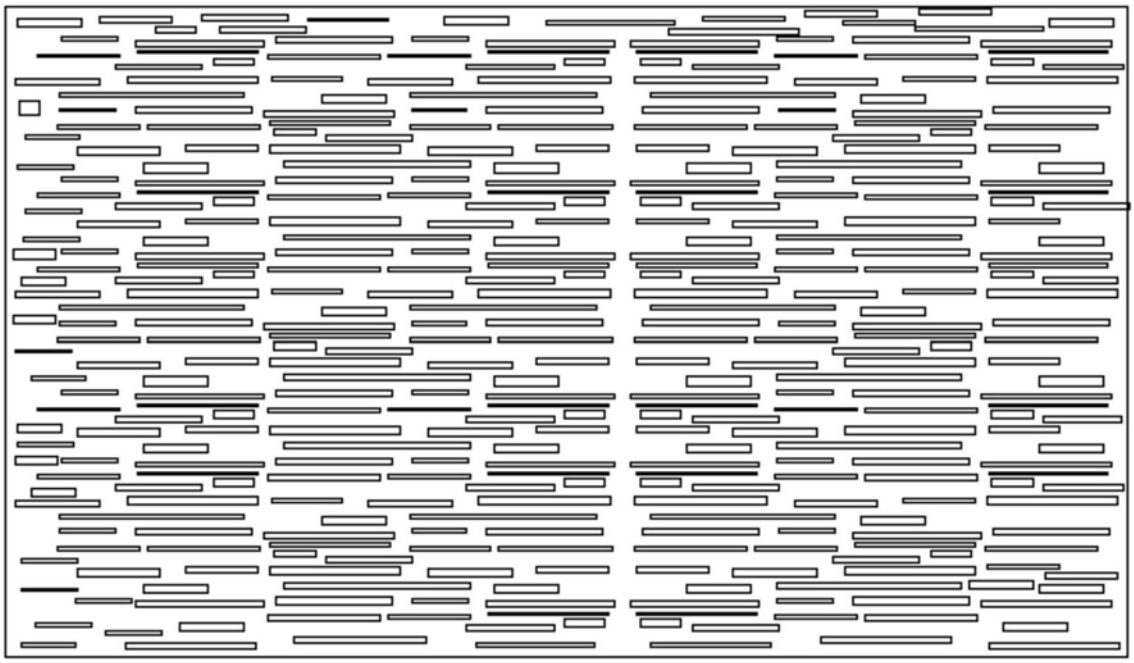


图2

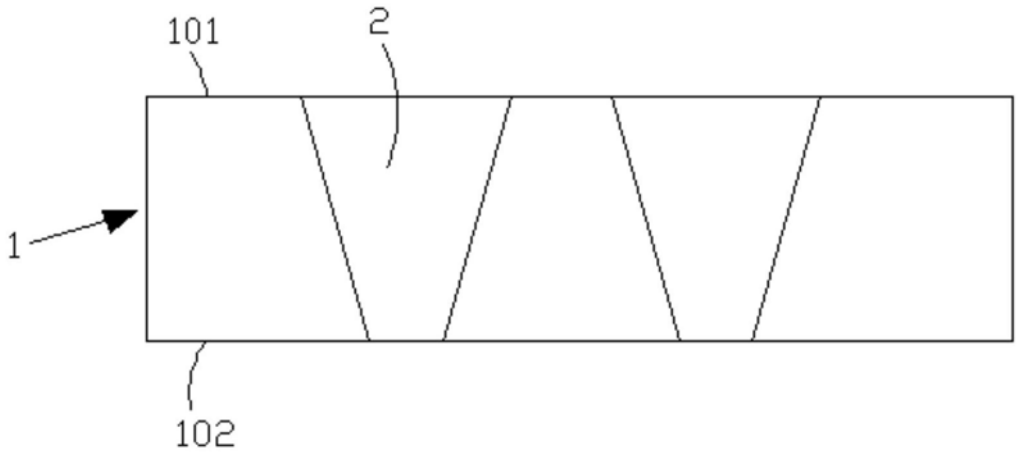


图3