



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105599418 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201510952818. 8

(22) 申请日 2015. 12. 19

(71) 申请人 北海鸿旺电子科技有限公司

地址 536000 广西壮族自治区北海市工业园
区中国电子产业园内景光三期 2# 厂房

(72) 发明人 于田荣 于田观 于伟明

(74) 专利代理机构 北京远大卓悦知识产权代理
事务所(普通合伙) 11369

代理人 靳浩

(51) Int. Cl.

B32B 37/06(2006. 01)

B32B 37/12(2006. 01)

B32B 29/02(2006. 01)

B32B 15/12(2006. 01)

B32B 17/04(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种纸板的制作方法

(57) 摘要

本发明提供了一种纸板的制作方法,其包括以下步骤:选取一块初级瓦楞纸板作为第一瓦楞纸板,并按照光滑面朝上的方式放置在水平操作台上,所述水平操作台上预先放置有一玻璃纤维平纹布预浸料;将多根钢丝平行放置在第一瓦楞纸板上,且每根钢丝与第一瓦楞纸板的长度方向一致,每两个钢丝之间的距离为瓦楞间隔的整数倍;采用涤纶丝线将该玻璃纤维平纹布预浸料、钢丝和第一瓦楞纸板缝合成纸板坯;将该纸板坯在温度为70℃-82℃条件下进行热压3min-5min,之后在设有钢丝的一面粘附第二瓦楞纸板。采用本发明的方法制作的纸板,抗压能力强,力学性能高,且可以起到吸湿防水的作用。

1. 一种纸板的制作方法,其特征在于,包括以下步骤:

选取一块初级瓦楞纸板作为第一瓦楞纸板,并按照光滑面朝上的方式放置在水平操作台上,所述水平操作台上预先放置有一玻璃纤维平纹布预浸料;

将多根钢丝平行放置在第一瓦楞纸板上,且每根钢丝与第一瓦楞纸板的长度方向一致,每两个钢丝之间的距离为瓦楞间隔的整数倍;

采用涤纶丝线将该玻璃纤维平纹布预浸料、钢丝和第一瓦楞纸板缝合成纸板坯;

将该纸板坯在温度为70℃-82℃条件下进行热压3min-5min,之后在设有钢丝的一面粘附第二瓦楞纸板。

2. 如权利要求1所述的纸板的制作方法,其特征在于,第二瓦楞纸板的瓦楞面与钢丝接触。

3. 如权利要求1所述的纸板的制作方法,其特征在于,每根钢丝外包裹有一层塑胶层。

4. 如权利要求1所述的纸板的制作方法,其特征在于,所述第一瓦楞纸板和所述第二瓦楞纸板均为一层平板纸和一层瓦楞纸粘合而成。

5. 如权利要求1所述的纸板的制作方法,其特征在于,缝合时,涤纶丝线在每根钢丝处缠绕一圈后进行下一次缝合操作。

6. 如权利要求1所述的纸板的制作方法,其特征在于,所述第二初级瓦楞纸板外侧面还贴附有一第三瓦楞纸板。

7. 如权利要求6所述的纸板的制作方法,其特征在于,所述第三瓦楞纸板中包括两层平板纸和粘接在两层平板纸之间的瓦楞纸,所述瓦楞纸的两侧表面均粘附有竹炭颗粒。

一种纸板的制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于纸箱生产领域。更具体地说,本发明涉及一种纸板的制作方法。

背景技术

[0002] 在人们的日常生活中会经常运用到纸箱,尤其是快递业的快速发展,需要运用到大量的纸箱,使得其需求量非常大。但是,由于不可避免的偶然的人为因素、意外情况的存在,总是会发生纸箱内的物品因外界挤压纸箱破坏而损坏,给人们带来损失,因此,需要研究一种抗压性能更好的纸板来制作纸箱。

发明内容

[0003] 本发明的一个目的是解决至少上述问题,并提供至少后面将说明的优点。

[0004] 为了实现本发明的这些目的和其它优点,提供了一种纸板的制作方法,其包括以下步骤:

[0005] 选取一块初级瓦楞纸板作为第一瓦楞纸板,并按照光滑面朝上的方式放置在水平操作台上,所述水平操作台上预先放置有一玻璃纤维平纹布预浸料;

[0006] 将多根钢丝平行放置在第一瓦楞纸板上,且每根钢丝与第一瓦楞纸板的长度方向一致,每两个钢丝之间的距离为瓦楞间隔的整数倍;

[0007] 采用涤纶丝线将该玻璃纤维平纹布预浸料、钢丝和第一瓦楞纸板缝合成纸板坯;

[0008] 将该纸板坯在温度为70℃-82℃条件下进行热压3min-5min,之后在设有钢丝的一面粘附第二瓦楞纸板,热压后玻璃纤维平纹布预浸料中的树脂融化,将各部分牢固的粘接在一起。

[0009] 优选的是,所述的纸板的制作方法中,第二瓦楞纸板的瓦楞面与钢丝接触,保证了纸板两个外侧面的平整。

[0010] 优选的是,所述的纸板的制作方法中,每根钢丝外包裹有一层塑胶层,在后续纸箱制作过程中,钢筋的弯曲不会引起树脂与纸板以及钢筋的脱离。

[0011] 优选的是,所述的纸板的制作方法中,所述第一瓦楞纸板和所述第二瓦楞纸板均为一层平板纸和一层瓦楞纸粘合而成。

[0012] 优选的是,所述的纸板的制作方法中,缝合时,涤纶丝线在每根钢丝处缠绕一圈后进行下一次缝合操作,连接牢固。

[0013] 优选的是,所述的纸板的制作方法中,所述第二初级瓦楞纸板外侧面还贴附有一第三瓦楞纸板。

[0014] 优选的是,所述的纸板的制作方法中,所述第三瓦楞纸板中包括两层平板纸和粘接在两层平板纸之间的瓦楞纸,所述瓦楞纸的两侧表面均粘附有竹炭颗粒,可以起到吸湿去潮的作用。

[0015] 本发明提供了一种纸板的制作方法,其包括以下步骤:选取一块初级瓦楞纸板作为第一瓦楞纸板,并按照光滑面朝上的方式放置在水平操作台上,所述水平操作台上预先

放置有一玻璃纤维平纹布预浸料；将多根钢丝平行放置在第一瓦楞纸板上，且每根钢丝与第一瓦楞纸板的长度方向一致，每两个钢丝之间的距离为瓦楞间隔的整数倍；采用涤纶丝线将该玻璃纤维平纹布预浸料、钢丝和第一瓦楞纸板缝合成纸板坯；将该纸板坯在温度为70℃-82℃条件下进行热压3min-5min，之后在设有钢丝的一面粘附第二瓦楞纸板。采用本发明的方法制作的纸板，在普通纸板中添加了钢丝和玻璃纤维，并采用热压工艺制得，使得各部分之间连接紧密，且抗压能力强，力学性能高，且可以起到吸湿防水的作用。

[0016] 本发明的其它优点、目标和特征将部分通过下面的说明体现，部分还将通过对本发明的研究和实践而为本领域的技术人员所理解。

具体实施方式

[0017] 下面结合具体实施方式对本发明做进一步的详细说明，以令本领域技术人员参照说明书文字能够据以实施。

[0018] 应当理解，本文所使用的诸如“具有”、“包含”以及“包括”术语并不配出一个或多个其它元件或其组合的存在或添加。

[0019] 一种纸板的制作方法，其包括以下步骤：

[0020] 选取一块初级瓦楞纸板作为第一瓦楞纸板，并按照光滑面朝上的方式放置在水平操作台上，所述水平操作台上预先放置有一玻璃纤维平纹布预浸料；

[0021] 将多根钢丝平行放置在第一瓦楞纸板上，且每根钢丝与第一瓦楞纸板的长度方向一致，每两个钢丝之间的距离为瓦楞间隔的整数倍；

[0022] 采用涤纶丝线将该玻璃纤维平纹布预浸料、钢丝和第一瓦楞纸板缝合成纸板坯；

[0023] 将该纸板坯在温度为70℃-82℃条件下进行热压3min-5min，之后在设有钢丝的一面粘附第二瓦楞纸板。

[0024] 所述的纸板的制作方法中，第二瓦楞纸板的瓦楞面与钢丝接触。

[0025] 所述的纸板的制作方法中，每根钢丝外包裹有一层塑胶层。

[0026] 所述的纸板的制作方法中，所述第一瓦楞纸板和所述第二瓦楞纸板均为一层平板纸和一层瓦楞纸粘合而成。

[0027] 所述的纸板的制作方法中，缝合时，涤纶丝线在每根钢丝处缠绕一圈后进行下一次缝合操作。

[0028] 所述的纸板的制作方法中，所述第二初级瓦楞纸板外侧面还贴附有一第三瓦楞纸板。

[0029] 所述的纸板的制作方法中，所述第三瓦楞纸板中包括两层平板纸和粘接在两层平板纸之间的瓦楞纸，所述瓦楞纸的两侧表面均粘附有竹炭颗粒。

[0030] 尽管本发明的实施方案已公开如上，但其并不仅仅限于说明书和实施方式中所列运用，它完全可以被适用于各种适合本发明的领域，对于熟悉本领域的人员而言，可容易地实现另外的修改，因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下，本发明并不限于特定的细节。