(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 101881074 A
(43)申请公布日 2010.11.10

(21)申请号 201010215063.0

(22)申请日 2010.07.01

(71)申请人 刘彬彬
地址 410000 湖南省长沙市岳麓区桐梓坡路26号D栋701号

(72)发明人 刘彬彬

(51)Int.Cl.
E04F 15/02(2006.01)

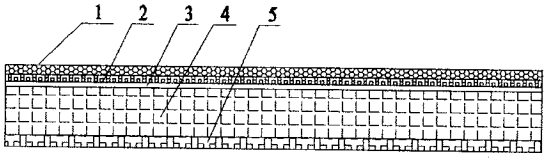
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种新型环保实木复合强化地板生产工艺

(57)摘要

一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，包括以下步骤：采用木皮层作为上表层，木皮层上粘接有耐磨层，在木皮层下表面压制有一层浸胶纸；采用高密度板作为基板层，在基板层下表面粘接平衡层，将木皮层、耐磨层、浸胶纸、基板层和平衡层叠放，用热压机热压在170～190℃温度，16～22MPa的压力条件下进行，并保压20～50s；在制作的地板四侧面上部设有对应榫和槽，所述的榫和槽可以将其拼接起来。本发明制造工艺简单，制作的地板既有强化地板的结实耐用，又有实木地板的质感美观，节约了大量的实木资源，有助于环境保护。



CN 101881074 A

1. 一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，其特征在于，包括以下步骤：

(1)、采用木皮层作为上表层，木皮层上粘接有耐磨层，在木皮层下表面压制有一层浸胶纸，以衬托木皮层上清晰的天然木质纹路，将所述的木皮层、耐磨层、浸胶纸从上而下依次层叠；

(2)、采用高密度板作为基板层，高密度板的厚度为 6mm-20mm，在基板层下表面粘接平衡层；

(3)、将步骤 (1) 制作的叠层和步骤 (2) 制作的叠层上下叠放，用热压机热压在 170℃～190℃温度，16Mpa ～ 22Mpa 的压力条件下进行，并保压 20s ～ 50s，地板初步成型；

(4)、将步骤 (3) 制作的地板四侧面上部设有对应榫和槽，所述的榫和槽可以将其拼接起来。

2. 根据权利要求 1 所述的一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，其特征在于，所述步骤 (3) 中用热压机热压的最佳条件为：175℃温度，20Mpa 的压力，并保压 30s。

3. 根据权利要求 1 所述的一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，其特征在于，所述浸胶纸为胶制纸，具有不同深浅颜色。

4. 根据权利要求 1 所述的一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，其特征在于，所述木皮层厚度为 0.05mm-0.3mm，呈半透明状。

一种新型环保实木复合强化地板生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及建筑地板生产方法，具体为一种新型的环保复合强化地板生产工艺。

背景技术

[0002] 随着人民生活水平的不断提高，人们越来越追求贴近于大自然的生活环境，在建筑装饰等方面追求一种自然的真实美，正因为这个原因，在地面装饰上主要趋向于选择优质的实木地板，这无疑导致了地球上森林资源的急剧减少，严重影响了生态平衡，并进一步影响了人类自己的生存环境，而且纯实木地板存在易变形、耐磨性差、需要龙骨夹板、安装复杂等缺点；目前市场上也出现了不少类型的强化木地板，但是这种强化木地板缺乏实木真实自然质感的特点。

发明内容

[0003] 本发明所解决的技术问题在于提供一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，以解决上述背景技术中的缺点。

[0004] 本发明所解决的技术问题采用以下技术方案来实现：

[0005] 一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，包括以下步骤：

[0006] (1)、采用木皮层作为上表层，木皮层上粘接有耐磨层，在木皮层下表面压制有一层浸胶纸，浸胶纸可以浸染成不同的颜色，以衬托木皮层上清晰的天然木质纹路，形成多种自然美观的条纹，将所述的木皮层、耐磨层、浸胶纸从上而下依次层叠。

[0007] (2)、采用高密度板作为基板层，高密度板的厚度为 6mm-20mm，在基板层下表面粘接平衡层。

[0008] (3)、将步骤 (1) 制作的叠层和步骤 (2) 制作的叠层上下叠放，用热压机热压在 170℃～ 190℃温度，16Mpa ～ 22Mpa 的压力条件下进行，并保压 20s ～ 50s，地板初步成型。

[0009] (4)、将步骤 (3) 制作的地板四侧面上部设有对应榫和槽，所述的榫和槽可以将其拼接起来。

[0010] 在本发明中，所述木皮层为实木质，厚度为 0.05mm-0.3mm，呈半透明状。

[0011] 在本发明中，所述的浸胶纸为一种胶制纸，具有不同深浅颜色。

[0012] 在本发明中，所述高密度板为纤维板。

[0013] 在本发明中，用热压机热压的最佳条件为：175℃温度，20Mpa 的压力，并保压 30s。

[0014] 有益效果：

[0015] 本发明制造工艺简单，制作的地板，既有实木地板的美观和质感，又有强化地板的结实耐用，节约了大量的实木资源，有助于环境保护。

附图说明

[0016] 图 1 为本发明制造的地板剖面结构示意图

具体实施方式

[0017] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本发明。

[0018] 实施例 1

[0019] 参见图 1，一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，包括以下步骤：采用木皮层 2 作为上表层，木皮层 2 上粘接有耐磨层 1，木皮层 2 厚度为 0.1mm，呈半透明状，在木皮层 2 下表面压制有一层浸胶纸 3，浸胶纸 3 浸染所需要的黄色，与木皮层上天然木质纹路结合，形成自然美观的清晰条纹；采用纤维板 4 作为基板层，纤维板的厚度为 12mm，在基板层下表面粘接平衡层 5 进行叠合；将上述制作的上表层和基板层叠合在一起，用热压机热压在 175℃温度，20Mpa 的压力条件下进行，并保压 30s。将制作的地板四侧面上部设有对应榫和槽，所述的榫和槽可以将其拼接起来。

[0020] 实施例 2

[0021] 参见图 1，一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，包括以下步骤：采用木皮层 2 作为上表层，木皮层 2 上粘接有耐磨层 1，木皮层 2 厚度为 0.2mm，呈半透明状，在木皮层 2 下表面压制有一层浸胶纸 3，浸胶纸 3 浸染所需要的淡绿色，与木皮层上天然木质纹路结合，形成自然美观的条纹；采用纤维板 4 作为基板层，纤维板的厚度为 15mm，在基板层下表面粘接平衡层 5 进行叠合：将上述制作的上表层和基板层叠合在一起，用热压机热压在 190℃温度，22Mpa 的压力条件下进行，并保压 50s。将制作的地板四侧面上部设有对应榫和槽，所述的榫和槽可以将其拼接起来。

[0022] 实施例 3

[0023] 参见图 1，一种新型环保实木复合强化地板生产工艺，包括以下步骤：采用木皮层 2 作为上表层，木皮层 2 上粘接有耐磨层 1，木皮层 2 厚度为 0.3mm，呈半透明状，在木皮层 2 下表面压制有一层浸胶纸 3，浸胶纸 3 浸染所需要的淡绿色，与木皮层上天然木质纹路结合，形成自然美观的条纹；采用纤维板 4 作为基板层，纤维板的厚度为 15mm，在基板层下表面粘接平衡层 5 进行叠合；将上述制作的上表层和基板层叠合在一起，用热压机热压在 170℃温度，16Mpa 的压力条件下进行，并保压 20s。将制作的地板四侧面上部设有对应榫和槽，所述的榫和槽可以将其拼接起来。

[0024] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

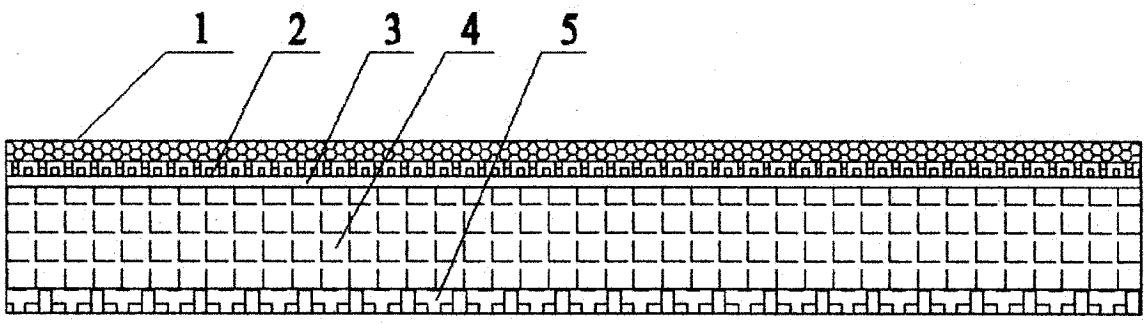


图 1