(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205705524 U
(45)授权公告日 2016.11.23

(21)申请号 201620515698.5

(22)申请日 2016.05.31

(73)专利权人 河南永威安防股份有限公司
地址 454591 河南省焦作市沁阳市西向镇虎子村

(72)发明人 任太平 徐明华 富名峰 刘伟举 刘高峰 刘国战 任陆军 成朋朋 周乐乐 李康

(74)专利代理机构 郑州大通专利商标代理有限公司 41111
代理人 陈大通

(51)Int.Cl.
B32B 1/00(2006.01)
B32B 29/00(2006.01)
B32B 29/06(2006.01)
B32B 27/04(2006.01)
B32B 37/06(2006.01)
B32B 37/10(2006.01)
B32B 37/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

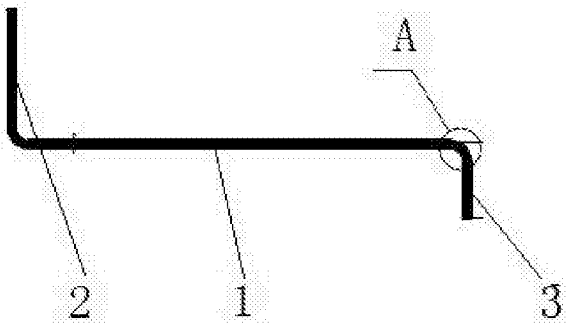
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种Z型双直角高压成型台面板

(57)摘要

本实用新型涉及台面板生产技术领域，具体涉及一种Z型双直角高压成型台面板，包括竖直向上设置的第一短边、竖直向下设置的第二短边和连接第一、二短边的水平方向延伸的台面，所述第一、二短边和台面一体成型，所述第一、二短边和台面的内部结构相同，均包括从下至上依次压制在一起的平衡防水层、基板层和复合在基板上的装饰层及耐磨保护层，所述平衡防水层为热固性树脂浸渍的牛皮纸，所述平衡防水层底面涂覆有防水剂。本实用新型的台面板耐火、耐水、耐潮、耐干热、耐冲击、耐污染、耐腐蚀、耐刮擦、美观耐久，尺寸稳定性好，耐老化，无油漆中苯等有机溶剂污染。



CN 205705524 U

1.一种Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：包括竖直向上设置的第一短边、竖直向下设置的第二短边和连接第一、二短边的水平方向延伸的台面，所述第一、二短边和台面一体成型，所述第一、二短边和台面的内部结构相同，均包括从下至上依次压制在一起的平衡防水层、基板层和复合在基板上的装饰层及耐磨保护层，所述平衡防水层为热固性树脂浸渍的牛皮纸，所述平衡防水层底面涂覆有防水剂。

2.根据权利要求1所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述基板层由浸渍了热固性树脂的牛皮纸制成，牛皮纸为木浆纸或由再生浆制成的牛皮纸。

3.根据权利要求1所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述装饰层由浸渍了热固性树脂的装饰纸制成，装饰纸为单色纸或者印刷纸。

4.根据权利要求1所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述耐磨保护层由浸渍了热固性树脂的耐磨表层纸制成。

5.根据权利要求1或3所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述装饰层压制时根据模具表面处理为高光或浮雕的表面效果。

6.根据权利要求1所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述第一短边高120～180mm；所述台面宽450～600mm；所述第二短边高80～100mm，厚度为8mm，长度为2440mm。

7.根据权利要求1所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述平衡防水层、基板层、装饰层和耐磨保护层经高温高压模压成型，高温高压模压成型所用模具为特制“Z”型双直角模具。

8.根据权利要求7所述的Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：所述高温高压模压成型的步骤先经基板层与平衡防水层预成型再与装饰层和耐磨保护层模压成型 。

一种Z型双直角高压成型台面板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及台面板生产技术领域，具体涉及一种Z型双直角高压成型台面板。

背景技术

[0002] 目前，随着人们生活水平的提高，对装修的美观性、功能性、个性化要求逐渐提高，台面板是应用于家庭和共用场所的家具以及装修等必不可少的基础面板，对台面板装修的美观性、功能性等的要求也在提高。

[0003] 近年来常用的台面板的材质有一下几种分类：实木型，使用实木制作橱柜门板，门框为实木，门芯为中密度板贴实木皮，制作中一般在实木表面做凹凸造型，外喷漆，保证了实木的视觉效果，实木制作的家具一般具有良好的外观和环保性能，能够满足人们对家具环保型的要求，但是实木型的家具耗费的木材量大，价格一般较高，不适用于推广应用；吸塑型，吸塑板台面板基材为密度板，表面经真空吸塑而成或采用一次无缝PVC膜压成型工艺，吸塑型门板色彩丰富，木纹逼真，但是很多PVC吸塑门板质量要求不能达标；三聚氰胺饰面板型，三聚氰胺板全称为三聚氰胺浸渍胶膜纸低压饰面人造板，是将带有不同颜色或纹理的纸放入三聚氰胺树脂胶粘剂中浸泡，然后干燥到一定固化程度，将其铺装在刨花板、中密度纤维板或硬质纤维板表面，而后经热压而成，这种面板具有表面平整、不易变形、色泽多种的优点，配上本色封便条，给人一种浑为一体的视觉效果；模压型，模压型面板主要以密度板为基材，以面模PVC作贴面经高温热压成型；烤漆型，烤漆板基材为密度板，表面经过喷烤进口漆高温烤制而成，烤漆板的优点是色泽鲜艳易于造型，具有很强的视觉冲击力，非常美观时尚且防水性能极佳，抗污能力强，易清理，缺点是工艺水平要求高，废品率高，所以价格居高不下，并且使用时也要精心呵护，怕磕碰和划痕，一旦出现损坏就很难修补，要整体更换，且在油烟较多的厨房中易出现色差；水晶型，水晶板由基材加白色防火板加亚克力制成，一般小作坊的厂家用的是有机玻璃，规范的厂家用的是亚克力，水晶板的优点使环保而且造型立体；高压防火装饰板型，目前高压防火装饰层积板是以纸类(包括表层纸、装饰面纸和基纸)浸渍热固性树脂后经高温高压生产而成，主要用于家具和室内装修，花色繁多，表面处理也有高光、亚光、浮雕面等多种形式，由于树脂含量高且采用高温高压工艺，表面致密，因而耐火、耐水、耐干热、耐腐蚀、耐高温、耐污染、耐冲击性能好，抗拉强度、耐开裂性、尺寸稳定性、耐老化性好。

[0004] 高压装饰防火板型台面板是目前用得最多的门板材料，它的颜色比较鲜艳，封边形式多样，具有耐磨、耐高温、耐剐、抗渗透、容易清洁、防潮、不褪色、触感细腻、价格实惠等优点。由于树脂中N元素的存在具有一定的滞燃特性。所采用热固性树脂包括三聚氰胺甲醛树脂、酚醛树脂，热压过程中需要用不锈钢成型模板对表面成型，一般厚度为0.7--1.5mm的高压防火装饰层积板是单面装饰，需粘贴于中密度纤维板、刨花板、木工板等基材上使用；8.0--12mm厚的高压防火装饰层积板多为双面装饰，可独立使用。防火板门板基材为刨花板、防潮板或密度板，表面饰以防火板贴面，防火板符合橱柜“美观实用”相结合的发展趋势，因此在市场上长盛不衰，但其缺点是防火板的台面板为平板，无法创造凹凸、金属等立

体效果，尤其是无法对前后挡板进行直角成型。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是针对上述存在的问题，提供一种耐火、耐水、耐潮、耐冲击、耐污染、美观耐久的一次成型的Z型双直角高压成型台面板。

[0006] 本实用新型Z型双直角高压成型台面板的技术方案是：一种Z型双直角高压成型台面板，其特征在于：包括竖直向上设置的第一短边、竖直向下设置的第二短边和连接第一、二短边的水平方向延伸的台面，所述第一、二短边和台面一体成型，所述第一、二短边和台面的内部结构相同，均包括从下至上依次压制在一起的平衡防水层、基板层和复合在基板上的装饰层及耐磨保护层，所述平衡防水层为热固性树脂浸渍的牛皮纸，所述平衡防水层底面涂覆有防水剂。

[0007] 所述基板层由浸渍了热固性树脂的牛皮纸制成，牛皮纸为木浆纸或由再生浆制成的牛皮纸。

[0008] 所述装饰层由浸渍了热固性树脂的装饰纸制成，装饰纸为单色纸或者印刷纸。

[0009] 所述耐磨保护层由浸渍了热固性树脂的耐磨表层纸制成。

[0010] 所述装饰层压制时根据模具表面处理为高光或浮雕的表面效果。

[0011] 所述第一短边高120～180mm；所述台面宽450～600mm；所述第二短边高80～100mm，厚度为8mm，长度为2440mm。

[0012] 高温高压模压成型所用模具为特制“Z”型双直角模具。

[0013] 高温高压模压成型先经基板层与平衡防水层预成型再与装饰层和耐磨保护层模压成型 。

[0014] 高压装饰板材的平衡底纸浸渍热固性树脂时采用特制的防水剂将其涂布在干燥后的浸渍底纸背部制成平衡防水底纸，按厚度要求与一定张数的浸渍芯纸搭配成基板坯，并采用热固性树脂作为装饰面纸一次浸渍和二次浸渍用树脂作为装饰表面，采用浸渍耐磨表层纸作为保护层，以不同表面处理的“Z”字形不锈钢模板作为成型模具，先将基板坯在间歇式热压机中预压成型，再将基板坯与装饰纸、耐磨表层纸组装压制成本实用新型产品Z型双直角高压成型台面板，具有双向直角导液挡板。

[0015] Z型双直角高压成型台面板的装饰面是浸渍了热固性树脂的装饰纸，花色多样，有单色纸和印刷纸，表面加覆一张浸渍的透明耐磨表层纸，表面处理有高光和多种浮雕形态。Z型双直角高压成型台面板的基板层是浸渍了热固性树脂的牛皮纸，平衡防水底层外表面在浸渍热固性树脂后又涂覆一层防水剂，可有效防止隔离外界液态水及气态水的侵蚀和进入，装饰层表面加覆耐磨保护层，表面耐磨效果好。采用特制“Z”字形不锈钢模板作为成型模具，先将基板坯在间歇式热压机中预压成型，再将基板坯与装饰纸、耐磨表层纸组装压制，表面的装饰花纹花色多样，有多种浮雕图案。

[0016] 本实用新型的有益效果是：

[0017] 本实用新型在Z型双直角高压成型台面板的平衡防水底纸浸渍热固性树脂时采用特制的防水剂将其涂布在干燥后的浸渍底纸背部制成防水底纸，按厚度要求与一定张数的浸渍芯纸搭配成基板坯，并采用热固性树脂作为装饰面纸的一次浸渍和二次浸渍用树脂，以装饰纸作为装饰表面，采用浸渍耐磨表层纸作为保护层，以不同表面和型态处理的特制

“Z”不锈钢模板作为成型模具，在间歇式热压机中压制成本实用新型产品Z型双直角高压成型台面板。利用本实用新型技术方案可生产出耐火、耐水、耐潮、耐干热、耐冲击、耐污染、耐腐蚀、耐刮擦、美观耐久的高压装饰直角楼梯台阶板；生产过程中铺装方便、快捷，生产效率高，一次性高温高压成型，模具表面和型态多样，表面耐性好，尺寸稳定性好，耐老化，无油漆中苯等有机溶剂污染。

[0018] 利用本实用新型技术方案生产的产品Z型双直角高压成型台面板与传统的台面板相比，具有以下优点：

[0019] (1)、本实用新型产品Z型双直角高压成型台面板耐火、耐水、耐潮湿、耐磨、耐冲击、耐污染、耐刮擦，表面耐磨层、装饰层与基板层、防水层一次热压成型，不需粘贴即可使用，装饰表面层不会脱落，不会霉变，表面易于清洁；

[0020] (2)、本实用新型产品Z型双直角高压成型台面板表面不施用油漆等二次饰面材料，甲醛释放量和TVOC低，有利于居住者的身体健康，并且抗拉强度较高，使用时不会产生开裂；

[0021] (3)、本实用新型产品花色多样，装饰层有几百种品种可供选择；

[0022] (4)、本实用新型产品表面处理可选择不同的模板，有高光、亚光、浮雕等不同的表面处理方式，并有多种型态可供选择。

附图说明

[0023] 图1为本实用新型一种Z型双直角高压成型台面板的实施例一的结构示意图；

[0024] 图2为本台面板的局部结构示意图；

[0025] 图3为本台面板的台面的结构示意图一；

[0026] 图4为本台面板的台面结构示意图二。

[0027] 图中，1-台面，2-第一短边，3-第二短边，4-平衡防水层，5-基板层，6-装饰层，7-耐磨保护层。

具体实施方式

[0028] 下面结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述，显然所描述的实施例仅仅是本实用新型的一部分实施例，而不是全部实施例。基于本实用新型中的实施例，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所有其他实施例，都属于本实用新型的保护范围。

[0029] 本实用新型提供的Z型双直角高压成型台面板的实施例一，如图1~4所示，包括竖直向上设置的第一短边2、竖直向下设置的第二短边3和连接第一、二短边的水平方向延伸的台面1，所述第一、二短边和台面一体成型，所述第一、二短边和台面的内部结构相同，均包括从下至上依次压制在一起的平衡防水层4、基板层5和复合在基板上的装饰层6及耐磨保护层7，所述平衡防水层4为热固性树脂浸渍的牛皮纸，所述平衡防水层底面涂覆有防水剂。

[0030] 所述基板层5由浸渍了热固性树脂的牛皮纸制成，牛皮纸为木浆纸或由再生浆制成的牛皮纸。

[0031] 所述装饰层6由浸渍了热固性树脂的装饰纸制成，装饰纸为单色纸或者印刷纸。

[0032] 所述耐磨保护层7由浸渍了热固性树脂的耐磨表层纸制成。

[0033] 所述装饰纸采用二次浸渍方式，所述两次浸渍的树脂相同。

[0034] 所述装饰纸采用二次浸渍方式，所述两次浸渍的树脂不相同。

[0035] 所述装饰层压制时根据模具表面处理为高光或浮雕的表面效果。

[0036] 在本实施例中，第一短边高120～180mm；所述台面宽450～600mm；所述第二短边高80～100mm，厚度为8mm，长度为2440mm。

[0037] 高压装饰直角楼梯台阶板的高度、宽度、长度及厚度可根据产品要求的需要制成其他尺寸；装饰层的浸渍树脂可采用三聚氰胺甲醛树脂和三聚氰胺改性脲醛树脂，基板层的预浸树脂可采用三聚氰胺改性脲醛树脂、水溶性苯酚甲醛树脂；装饰板表面处理可以是高光和多种浮雕形态等多种形式。

[0038] 本实用新型的高压装饰直角楼梯台阶板具有耐火、耐水、耐潮、耐干热、耐冲击、耐污染、耐腐蚀、耐刮擦、美观耐久的特性；生产过程中铺装方便、快捷，生产效率高，一次性高温高压成型，模具表面和型态多样，表面耐性好，尺寸稳定性好，耐老化，无油漆中苯等有机溶剂污染，实用性较强，可广泛用于家庭用台面板。

[0039] 对所公开的实施例的上述说明，使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的技术人员来说将是显而易见的，本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下，在其它实施例中实现。因此，本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例，而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

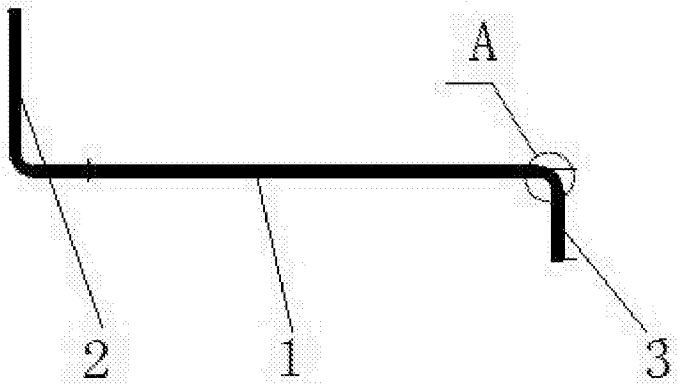


图1

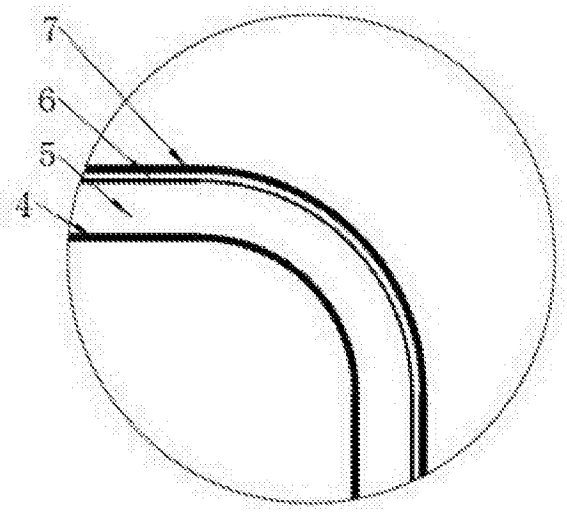


图2

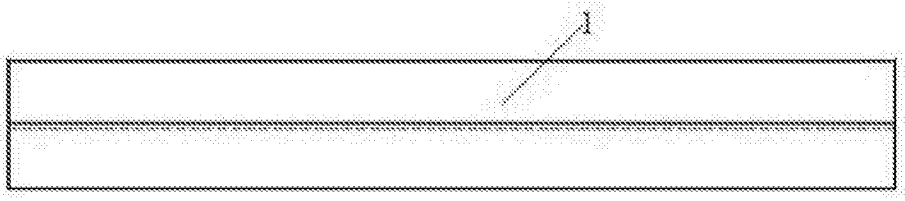


图3

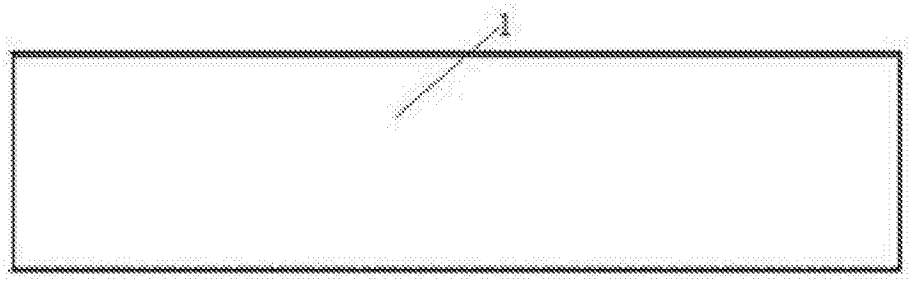


图4