



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108438164 A

(43)申请公布日 2018.08.24

(21)申请号 201810315614.7

(22)申请日 2018.04.10

(71)申请人 安庆永太体育文化有限公司

地址 246300 安徽省安庆市潜山县源潭镇
环镇南路

(72)发明人 李建民 袁桂芳 刘统磊 江冬霞

(74)专利代理机构 合肥超通知识产权代理事务
所(普通合伙) 34136

代理人 龚存云

(51)Int.Cl.

B63B 35/79(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种冲浪板模压板的处理方法

(57)摘要

本发明公开了一种冲浪板模压板的处理方法,包括以下步骤:原料处理、花纹雕刻及边缘处理、上脂处理、模压、打磨处理、上PU树脂、表面处理、喷漆处理、水磨处理、上光处理、包装。本发明采用了一系列的工序冲浪板模压板进行加工处理,增加了其强度和韧性,可以最大程度上提高产品的质量、降低工作人员的工作量、提高产品的寿命,生产出来的冲浪板不易损坏,防水效果好。

1. 一种冲浪板模压板的处理方法,其特征在于:包括以下步骤:

1) 原料处理:根据订单要求的密度、选用泡沫板,然后切割成需要的形状和厚度、厚度预留1.3-1.7mm余量,再使用数控砂光机定厚砂光,备用;

2) 花纹雕刻及边缘处理:参照订单要求将砂光后的泡沫板固定在数控雕刻机上进行花纹雕刻,然后人工修理雕刻纹理和边缘至整体、平滑备用;

3) 上脂处理:在修理雕刻纹路后的泡沫板上依次加覆玻纤布和玻纤毡并涂抹一层树脂胶,再干燥处理,备用;

4) 模压:将上脂后的泡沫板放置在设定的模具中合模,然后在模具上提供10-15公斤的压力、保持温度55-60℃,预压30-35分钟,再自动冷却松开,取出并得到成型泡沫板,备用;

5) 打磨处理:将成型泡沫板按照冲浪板尺寸和形状进行切边处理,切边后打磨被切的边缘至光滑、平整,备用;

6) 上PU树脂:将打磨好的成型泡沫板表面均匀涂抹一层PU树脂,然后烘干,再进行平面粗磨,备用;

7) 表面处理:将步骤6)中得到的粗磨后的成型泡沫板表面进行底漆的喷漆处理,底漆干燥后在其表面刮原子灰,原子灰刮好后进行打磨处理,打磨要求光滑、平整,备用;

8) 喷漆处理:参照订单要求,在步骤7)中打磨后的成型泡沫板表面进行图案设计,然后依次上色漆和面漆,备用;

9) 水磨处理:将步骤8)得到的成型泡沫板采用水磨砂纸进行表面漆面砂光,得到冲浪板;

10) 上光处理:参照订单要求,将水磨处理后的冲浪板进行贴标,然后喷涂光油并进行干燥处理,得到成品;

11) 包装:根据订单要求将步骤10)中得到的成品冲浪板进行打孔并处理干净,贴上止滑垫得到成品,包装。

2. 根据权利要求1所述的一种冲浪板模压板的处理方法,其特征在于:

所述步骤3)中的树脂胶由环氧树脂和固化剂构成,重量比为2:1。

3. 根据权利要求1所述的一种冲浪板模压板的处理方法,其特征在于:

所述步骤3)中的玻纤布和玻纤毡需要被树脂胶完全浸透。

4. 根据权利要求1所述的一种冲浪板模压板的处理方法,其特征在于:

所述步骤6)中的PU树脂需要在40-50℃的温度下进行烘干。

5. 根据权利要求1所述的一种冲浪板模压板的处理方法,其特征在于:

所述步骤6)中的PU树脂的涂抹要求为1.8-2.3kg/m²。

一种冲浪板模压板的处理方法

技术领域：

[0001] 本发明涉及冲浪板的生产方法领域，具体的是一种冲浪板模压板的处理方法。

背景技术：

[0002] 冲浪板是人们用于冲浪运动的运动器材。最初使用的冲浪板长5米左右，重50~60公斤。第二次世界大战后，出现了泡沫塑料板，板的形状也有改进。现在用的冲浪板长1.5~2.7米、宽约60厘米、厚7~10厘米，板轻而平，前后两端稍窄小，后下方有一起稳定作用的尾鳍。为了增加摩擦力，在板面上还涂有一种蜡质的外膜。

[0003] 随着生产技术的不断进步和人们对产品要求的越来越高，生产冲浪板的工艺和使用的材料也越来越具有更高的技术要求，才能满足使用和感官要求。

发明内容：

[0004] 本发明的目的是提供一种冲浪板模压板的处理方法。

[0005] 本发明采用的技术方案为：

[0006] 一种冲浪板模压板的处理方法，包括以下步骤：

[0007] 1) 原料处理：根据订单要求的密度、选用泡沫板，然后切割成需要的形状和厚度、厚度预留1.3-1.7mm余量，再使用数控砂光机定厚砂光，备用；

[0008] 2) 花纹雕刻及边缘处理：参照订单要求将砂光后的泡沫板固定在数控雕刻机上进行花纹雕刻，然后人工修理雕刻纹理和边缘至整体、平滑备用；

[0009] 3) 上脂处理：在修理雕刻纹路后的泡沫板上依次加覆玻纤布和玻纤毡并涂抹一层树脂胶，再干燥处理，备用；

[0010] 4) 模压：将上脂后的泡沫板放置在设定的模具中合模，然后在模具上提供10-15公斤的压力、保持温度55-60℃，预压30-35分钟，再自动冷却松开，取出并得到成型泡沫板，备用；

[0011] 5) 打磨处理：将成型泡沫板按照冲浪板尺寸和形状进行切边处理，切边后打磨被切的边缘至光滑、平整，备用；

[0012] 6) 上PU树脂：将打磨好的成型泡沫板表面均匀涂抹一层PU树脂，然后烘干，再进行平面粗磨，备用；

[0013] 7) 表面处理：将步骤6)中得到的粗磨后的成型泡沫板表面进行底漆的喷漆处理，底漆干燥后在其表面刮原子灰，原子灰刮好后进行打磨处理，打磨要求光滑、平整，备用；

[0014] 8) 喷漆处理：参照订单要求，在步骤7)中打磨后的成型泡沫板表面进行图案设计，然后依次上色漆和面漆，备用；

[0015] 9) 水磨处理：将步骤8)得到的成型泡沫板采用水磨砂纸进行表面漆面砂光，得到冲浪板；

[0016] 10) 上光处理：参照订单要求，将水磨处理后的冲浪板进行贴标，然后喷涂光油并进行干燥处理，得到成品；

[0017] 11) 包装:根据订单要求将步骤10)中得到的成品冲浪板进行打孔并处理干净,贴上止滑垫得到成品,包装。

[0018] 作为优选,所述步骤3)中的树脂胶由环氧树脂和固化剂构成,重量比为2:1。

[0019] 作为优选,所述步骤3)中的玻纤布和玻纤毡需要被树脂胶完全浸透。

[0020] 作为优选,所述步骤6)中的PU树脂需要在40-50℃的温度下进行烘干。

[0021] 作为优选,所述步骤6)中的PU树脂的涂抹要求为1.8-2.3kg/m²。

[0022] 与现有技术相比,本发明的有益效果在于:

[0023] 本发明采用了一系列的工序冲浪板模压板进行加工处理,增加了其强度和韧性,可以最大程度上提高产品的质量、降低工作人员的工作量、提高产品的寿命,生产出来的冲浪板不易损坏,防水效果好。

具体实施方式:

[0024] 下面通过实施例对本发明作进一步详细说明:

[0025] 一种冲浪板模压板的处理方法,包括以下步骤:

[0026] 1) 原料处理:根据订单要求的密度、选用泡沫板,然后切割成需要的形状和厚度、厚度预留1.5mm余量,再使用数控砂光机定厚砂光,备用;

[0027] 2) 花纹雕刻及边缘处理:参照订单要求将砂光后的泡沫板固定在数控雕刻机上进行花纹雕刻,然后人工修理雕刻纹理和边缘至整体、平滑备用;

[0028] 3) 上脂处理:在修理雕刻纹路后的泡沫板上依次加覆玻纤布和玻纤毡并涂抹一层树脂胶,需要保证玻纤布和玻纤毡需被树脂胶完全浸透,树脂胶由环氧树脂和固化剂构成,重量比为2:1,再干燥处理,备用;

[0029] 4) 模压:将上脂后的泡沫板放置在设定的模具中合模,然后在模具上提供10-15公斤的压力、保持温度55-60℃,预压30-35分钟,再自动冷却松开,取出并得到成型泡沫板,备用;

[0030] 5) 打磨处理:将成型泡沫板按照冲浪板尺寸和形状进行切边处理,切边后打磨被切的边缘至光滑、平整,备用;

[0031] 6) 上PU树脂:将打磨好的成型泡沫板表面均匀涂抹一层PU树脂,PU树脂的涂抹要求为2kg/m²,然后在40-50℃的温度中烘干,再进行平面粗磨,备用;

[0032] 7) 表面处理:将步骤6)中得到的粗磨后的成型泡沫板表面进行底漆的喷漆处理,底漆干燥后在其表面刮原子灰,原子灰刮好后进行打磨处理,打磨要求光滑、平整,备用;

[0033] 8) 喷漆处理:参照订单要求,在步骤7)中打磨后的成型泡沫板表面进行图案设计,然后依次上色漆和面漆,备用;

[0034] 9) 水磨处理:将步骤8)得到的成型泡沫板采用水磨砂纸进行表面漆面砂光,得到冲浪板;

[0035] 10) 上光处理:参照订单要求,将水磨处理后的冲浪板进行贴标,然后喷涂光油并进行干燥处理,得到成品;

[0036] 11) 包装:根据订单要求将步骤10)中得到的成品冲浪板进行打孔并处理干净,贴上止滑垫得到成品,包装。

[0037] 上述内容仅为本发明的较佳的实施方式,除此之外,本发明还可以有其他实现方

式。需要说明的是,在没有脱离本发明构思的前提下,任何显而易见的改进和修饰均应落入本发明的保护范围之内。