



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203077416 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 24

(21) 申请号 201220536321. X

(22) 申请日 2012. 10. 19

(73) 专利权人 茂友木材股份有限公司

地址 314201 浙江省嘉兴市港区东西大道  
168 号

(72) 发明人 王国平 周雪平

(74) 专利代理机构 杭州求是专利事务有限公  
司 33200

代理人 韩介梅

(51) Int. Cl.

B27D 1/04 (2006. 01)

B32B 21/06 (2006. 01)

B32B 21/04 (2006. 01)

B65D 90/02 (2006. 01)

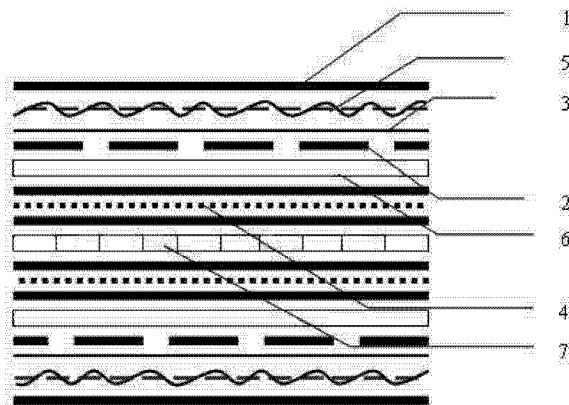
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种竹木材料集装箱底板

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种竹木材料集装箱底板。该竹木材料集装箱底板包括面层、中间层和底层，中间层配置于面层和底层之间，以 1—5 层单板作为面层和底层，中间层由定向结构刨花板(OSB)、竹丝板和单板组成，中间层中的单板配置于定向结构刨花板(OSB) 与竹丝板之间，采用此种结构生产的集装箱底板，具有材料来源广，底板强度高的特点，更好地满足了集装箱底板使用要求。



1. 一种竹木材料集装箱底板,它包括面层、中间层和底层,中间层配置于面层和底层之间,其特征在于以 1—5 层单板分别作为面层和底层,中间层由定向结构刨花板、竹丝板和单板组成,中间层中的单板配置于定向结构刨花板与竹丝板之间。

2. 根据权利要求 1 所述的竹木材料集装箱底板,其特征在于面层、底层和中间层的单板是指木质单板,或者是竹片加工成的竹帘或竹席单板;木质单板是桉木、杨木或松木单板;单板是经过浸胶处理的单板,单板厚度 0.8—2.5mm。

3. 根据权利要求 1 所述的竹木材料集装箱底板,其特征在于面层和底层的最外表面贴有一层浸渍纸或浸渍无纺布作为防护层;防护层、单板层、定向结构刨花板和竹丝层各层之间通过胶粘剂胶合粘接。

4. 根据权利要求 1 所述的竹木材料集装箱底板,其特征在于定向结构刨花板的厚度为 6—15mm,竹丝板的厚度为 3—10mm。

5. 根据权利要求 1 所述的竹木材料集装箱底板,其特征在于定向结构刨花板指将薄片状的木刨花或竹质刨花经施胶、定向铺装、热压而成的结构刨花板;竹丝板是指将机械分离加工成的宽厚比小于 3,宽度不超过 10mm 的竹丝经施胶、装模、压合、剖切而成的板材。

## 一种竹木材料集装箱底板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种人造板,特别是一种竹木材料集装箱底板。

### 背景技术

[0002] 长期以来集装箱底板生产所用的胶合板采用的是热带硬阔叶木材料,由于硬阔叶木资源日渐减少,急需有其它廉价、资源丰富的材料替代优质的硬木用于集装箱底板用胶合板的生产,保护生态环境。同时,集装箱底板作为集装箱的一种承重结构配件,需要有较好的强度以满足使用要求。

[0003] 在专利号为 ZL01226523.3 集装箱复合木底板的专利中,该集装箱复合木底板由芯层和面层构成。面层是由厚度为 1.7mm 的 1—3 层单板构成,芯层是由厚度为 1.7mm 或 1.8mm 的 17—21 层单板构成,每两层纵向单板之间为一横向单板。该集装箱底板的工艺和结构基本保持了原有的集装箱底板的特点,硬阔叶木材消耗量仍然很大。

[0004] 在专利号为 ZL200720035004.9 结构用刨花板为芯层的复合集装箱底板的专利中,该复合集装箱底板,以结构用刨花板为芯板,其上下面层材料各采用 2~4 层涂胶或浸胶的木质单板;或由表至里分别采用一张浸渍纸,一张浸胶的竹席和 1~3 张双面涂胶或浸胶的木质单板;或由表至里分别采用一张东南亚产的克隆或阿必东木质单板,或其他性能类似木质单板,1~3 张双面涂胶或浸胶的木质单板(或用浸胶的竹帘或竹席代替部分或全部木质单板)。该复合集装箱底板结构虽然采用了结构刨花板作为芯层,但仍使用了一定数量的克隆、阿必东等日渐减少的硬木材料,硬阔叶木材消耗量仍然很大。

### 发明内容

[0005] 本实用新型的目的是提供原料来源广泛、能满足集装箱底板使用的高强度的一种竹木材料集装箱底板。

[0006] 本实用新型要解决的是现有集装箱底板生产硬阔叶木材消耗量大,且集装箱底板强度难以满足使用要求的问题。

[0007] 本实用新型采用的技术方案是:

[0008] 它包括面层、中间层和底层,中间层配置于面层和底层之间,其特征在于以 1—5 层单板分别作为面层和底层,中间层由定向结构刨花板(OSB)、竹丝板和单板组成,中间层中的单板配置于定向结构刨花板(OSB)与竹丝板之间。

[0009] 面层、底层和中间层的单板是指木质单板,或者是竹片加工成的竹帘或竹席单板;木质单板是桉木、杨木或松木单板;单板是经过浸胶处理的单板,单板厚度 0.8—2.5mm。

[0010] 面层和底层的最外表面贴有一层浸渍纸或浸渍无纺布作为防护层;防护层、单板层、定向结构刨花板 OSB 和竹丝层各层之间通过胶粘剂胶合粘接。

[0011] 定向结构刨花板 OSB 的厚度为 6—15mm,竹丝板的厚度为 3—10mm;定向结构刨花板(OSB)指将薄片状的木刨花或竹质刨花经施胶、定向铺装、热压而成的结构刨花板;竹丝板是指将机械分离加工成的宽厚比小于 3,宽度不超过 10mm 的竹丝经施胶、装模、压合、剖

切而成的板材。

[0012] 本实用新型采用此种结构生产的集装箱底板,具有材料来源广,底板强度高的特点,更好地满足了集装箱底板使用要求。

#### 附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型实施例一的结构示意图。

[0014] 图 2 是本实用新型实施例二的结构示意图。

#### 具体实施方式

[0015] 下面结合具体的实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0016] 实施例一

[0017] 参照图 1,该竹木材料集装箱底板,面层由纵向浸胶桉木单板 1,竹席 5,纵向竹帘 3,横向浸胶松木单板 2 按序配置;中间层由定向结构刨花板(OSB)6,竹丝板 7,以及定向结构刨花板(OSB)6 和竹丝板 7 之间的纵向浸胶松木单板 1,横向竹帘 4,纵向浸胶桉木单板 1,以竹丝板为对称层进行排列;底层为由内到外按横向浸胶松木单板 2,纵向竹帘 3,竹席 5 和纵向浸胶桉木单板 1 配置,各层次间以耐水性胶粘剂胶合粘接。中间层可以有若干个。

[0018] 实施例二

[0019] 参照图 2,该竹木材料集装箱底板,面层由纵向木单板 1,横向木单板 2 按序配置;中间层由竹丝板 7,定向结构刨花板(OSB)6,以及竹丝板 7 和定向结构刨花板(OSB)6 之间的纵向木单板 1,浸胶竹席 5,纵向木单板 1,以定向结构刨花(OSB)板为对称层进行排列;底层为由内到外按横向木单板 2 和纵向木单板 1 配置,各层次间以耐水性胶粘剂胶合粘接。面层和底层的外表面覆贴有防护层浸渍纸 0。中间层可以有若干个。

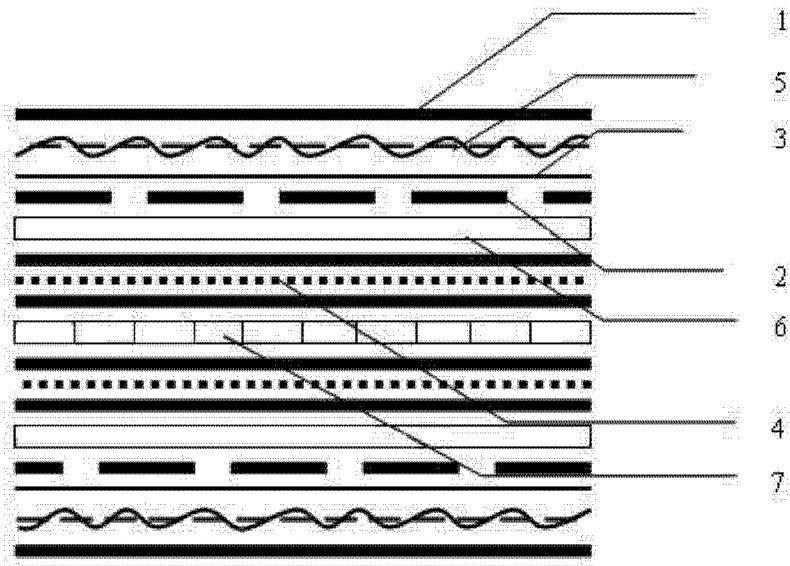


图 1

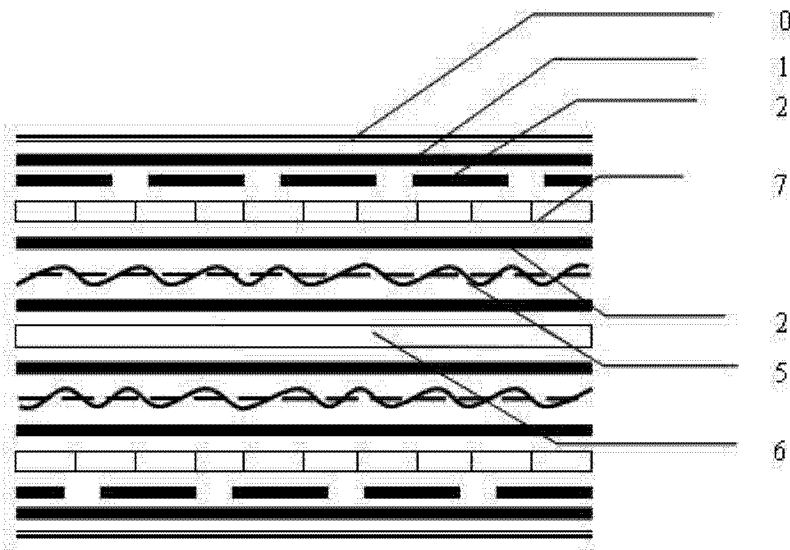


图 2