



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107461011 A

(43)申请公布日 2017.12.12

(21)申请号 201710862879.4

(22)申请日 2017.09.22

(71)申请人 广西福美新材料有限公司

地址 546100 广西壮族自治区来宾市华侨
投资区之江路与金锋路交叉口东北角

(72)发明人 石磊

(74)专利代理机构 广州京诺知识产权代理有限
公司 44407

代理人 麦超群

(51) Int. Cl.

E04F 13/077(2006.01)

E04F 13/30(2006.01)

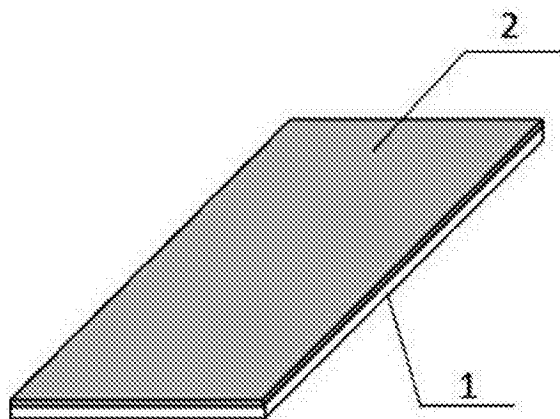
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)发明名称

一种带有磁性的柔性装饰片材及其制造方法

(57)摘要

本发明涉及装饰材料技术领域,公开一种带有磁性的柔性装饰片材及其制备方法,该柔性装饰片材包括柔性装饰片材本体和设置在柔性装饰片材本体背面的磁性层,所述磁性层包括5~50wt无机粉体、40~95wt的磁性粉末、3~30wt的丙烯酸类乳液或可分散胶粉。本发明通过在装饰材料本体背面设置磁性层,并配备相应的配套铁条/片或磁性条/片,通过磁性层与配套铁条/片或磁性条/片相吸完成安装,安装和更换方便,施工时间短、更换无需重新施工、投入小、周期短、成本低,可变化性大,能够满足用户的需求。



1. 一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,包括柔性装饰片材本体和设置在柔性装饰片材本体背面的磁性层,所述磁性层包括5~50%wt无机粉体、40~95%wt的磁性粉末、3~30%wt的丙烯酸类乳液或可分散胶粉。

2. 根据权利要求1所述的一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,所述柔性装饰片材本体由5~40%wt的丙烯酸类乳液、50~90%wt的无机粉体、0~5%wt的助剂组成。

3. 根据权利要求1所述的一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,所述柔性装饰片材还包括安装在待黏贴墙面上用于与磁性层磁性相吸的配套铁条/片或磁性条/片。

4. 根据权利要求1所述的一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,所述磁性层为磁性涂料层或磁性条。

5. 根据权利要求4所述的一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,所述磁性涂料层厚度为0.2~3mm。

6. 根据权利要求4所述的一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,所述磁性涂料层在柔性装饰片材本体背后满涂、或点涂、或涂成长条形、或涂成异形。

7. 根据权利要求4所述的一种带有磁性的柔性装饰片材,其特征在于,所述磁性条镶或粘在柔性装饰片材本体背面。

8. 权利要求1~7任一项所述一种带有磁性的柔性装饰片材的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 将磁性层配方中各组分混合并加适量水后得到磁性浆料;

(2) 所述磁性浆料在柔性装饰片材本体背后满涂、或点涂、或涂成长条形、或涂成异形形成磁性层。

9. 根据权利要求8所述的一种带有磁性的柔性装饰片材的制备方法,其特征在于,所述柔性装饰片材本体由5~40%wt的丙烯酸类乳液、50~90%wt的无机粉体、0~5%wt的助剂组成,该装饰材料本体中各组分加适量水混合形成表面浆料,在模具上涂上或浇上表面浆料,干结后形成装饰材料本体。

10. 权利要求1~7任一项所述一种带有磁性的柔性装饰片材的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 将磁性层配方中各组分混合后加适量水得到磁性浆料,所述磁性浆料涂或浇到预制规格的模板里,通过加温固化或自然固化后得预制磁性条/片;

(2) 所述柔性装饰片材本体由5~40%wt的丙烯酸类乳液、50~90%wt的无机粉体、0~5%wt的助剂组成,将柔性装饰片材本体配方中各组分加适量水混合后得到表面浆料,所述表面浆料涂或浇到模具上,在其没有固化之前压上预制磁性条/片,通过震动或刮板使表面浆料与预制磁性条/片平整,通过加温固化或自然固化后出模,得到带有磁性的柔性装饰片材。

一种带有磁性的柔性装饰片材及其制造方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及装饰材料技术领域,具体地说是一种带有磁性的柔性装饰片材及其制造方法。

背景技术

[0003] 现有的柔性装饰片材主要是柔性面砖和改性无机粉复合建筑饰面片材(MCM)两类,目前这两种柔性装饰片材都是采用粘贴砂浆湿贴安装,这种安装方法用于室外,有强度高、耐久等优点,但用于室内,则出现粘结剂容易污染片材表面、施工效率低、更换需重新施工,投入大,周期长,可变化性小等缺点。因此,现有技术有待改进。

发明内容

[0004] 针对上述技术问题,本发明公开一种带有磁性的柔性装饰片材。

[0005] 本发明为实现上述目的,采取以下技术方案予以实现:

一种带有磁性的柔性装饰片材,包括柔性装饰片材本体和设置在柔性装饰片材本体背面的磁性层,所述磁性层包括5~50wt无机粉体、40~95wt的磁性粉末、3~30wt的丙烯酸类乳液或可分散胶粉。

[0006] 优选地,所述柔性装饰片材本体由5~40wt的丙烯酸类乳液、50~90wt的无机粉体、0~5wt的助剂组成。

[0007] 优选地,所述柔性装饰片材还包括安装在待黏贴墙面上用于与磁性层磁性相吸的配套铁条/片或磁性条/片。

[0008] 实际使用过程中,针对墙体装饰可以采用多块本发明带有磁性的柔性装饰片材,多块柔性装饰片材与固定在墙体的配套铁条/片或磁性条/片相吸。

[0009] 优选地,所述磁性层为磁性涂料层或磁性条。

[0010] 优选地,所述磁性涂料层厚度为0.2~3mm。

[0011] 优选地,所述磁性涂料层在柔性装饰片材本体背后满涂、或点涂、或涂成长条形、或涂成异形。磁性涂料层可以涂成任意形状。

[0012] 优选地,所述磁性条镶或粘在柔性装饰片材本体背面。

[0013] 优选地,所述磁性条与柔性装饰片材本体背面齐平,方便其与配套铁条/片或磁性条/片磁性相吸。

[0014] 优选地,所述配套铁条/片或磁性条/片形状与磁性层形状相仿,宽度比磁性层宽度略大。如配套铁条/片或磁性条/片形状与磁性层形状均为一种图案,如花草图案,配套铁条/片或磁性条/片一方面可以吸附装饰材料,另一方面在不吸附装饰材料时本身也可以作为一种装饰,增加了装饰的多样性。

[0015] 优选地,所述配套铁条/片或磁性条/片的宽度比磁性层宽度略大1~3mm。

[0016] 本发明的另一目的在于公开上述一种带有磁性的柔性装饰片材的制备方法,包括以下步骤:

(1)将磁性层配方中各组分混合后加适量水得到磁性浆料;

(2)所述磁性浆料在柔性装饰片材本体背后满涂、或点涂、或涂成长条形、或涂成异形形成磁性层。

[0017] 优选地,所述柔性装饰片材本体由5~40%wt的丙烯酸类乳液、50~90%wt的无机粉体、0~5%wt的助剂组成,该柔性装饰片材本体中各组分混合,并加适量水形成表面浆料,在模具上涂上或浇上表面浆料,干结后形成装饰材料本体。

[0018] 本发明的又一目的在于公开上述一种带有磁性的柔性装饰片材的另一制备方法,包括以下步骤:

(1)将磁性层配方中各组分加适量水混合后得到磁性浆料,所述磁性浆料涂或浇到预制规格的模板里,通过加温固化或自然固化后得预制磁性条/片;

(2)所述柔性装饰片材本体由5~40%wt的丙烯酸类乳液、50~90%wt的无机粉体、0~5%wt的助剂组成,将装饰材料本体配方中各组分加适量水混合后得到表面浆料,所述表面浆料涂或浇到模具上,在其没有固化之前压上预制磁性条/片,通过震动或刮板使表面浆料与预制磁性条/片平整,通过加温固化或自然固化后出模,得到带有磁性的柔性装饰片材。

[0019] 与现有技术相比,本发明的有益效果如下:

本发明通过在装饰材料本体背面设置磁性层,并配备相应的配套铁条/片或磁性条/片,通过将配套的铁条/片或磁性条/片钉在墙体相应位置,然后将磁性层与配套铁条/片或磁性条/片相吸,即可完成安装,安装和更换方便,避免了粘结剂的污染,施工时间短、更换无需重新施工、投入小、周期短、成本低,可变化性大,能够满足用户的需求。

[0020] 本发明磁性条(片)可镶或粘在柔性装饰片材本体背面,其中,部分或全部磁性条镶进柔性装饰片材本体内的方式更牢固,且不需要用到胶水,更环保。

附图说明

[0021] 图1是本发明一种带有磁性的柔性装饰片材的结构示意图;

图2是本发明一种带有磁性的柔性装饰片材的另一结构示意图;

图3是本发明一种带有磁性的柔性装饰片材的又一结构示意图;

图4是本发明中配套铁条/片或磁性条/片的结构示意图。

具体实施方式

[0022] 下面结合实施例对本发明作进一步的描述,但需要说明的是,实施例并不对本发明要求保护范围的构成限制。

[0023] 实施例1

如图1~4所示,一种带有磁性的柔性装饰片材,包括柔性装饰片材本体1和设置在柔性装饰片材本体1背面的磁性层,该磁性层包括5~50%wt无机粉体、40~95%wt的磁性粉末、3~30%wt的丙烯酸类乳液或可分散胶粉。

[0024] 柔性装饰片材本体1可以由5~40%wt的丙烯酸类乳液、50~90%wt的无机粉体、0~5%wt的助剂组成。

[0025] 柔性装饰片材还包括安装在待黏贴墙面上用于与磁性层磁性相吸的配套铁条/片或磁性条/片5。

[0026] 磁性层为磁性涂料层2、3或磁性条4。

[0027] 磁性涂料层在柔性装饰片材本体背后满涂、或点涂、或涂成长条形、或涂成异形。磁性涂料层可以涂成任意形状。如图1所示,磁性涂料层2为满涂。如图2所示,磁性涂料层3涂成三条近似长条形。磁性涂料层2、3厚度为0.2~3mm。

[0028] 如图3所示,磁性条4镶或粘在柔性装饰片材本体1背面。磁性条4与柔性装饰片材本体1背面齐平,方便其与配套铁条/片或磁性条/片5磁性相吸。配套铁条/片或磁性条/片5安装方法:根据柔性装饰片材本体1的规格在需要黏贴的墙面上画出水平线,然后在每条水平线边线订上配套铁条(片)或磁性条(片),即可把带有磁性的柔性装饰片材吸贴到墙上。

[0029] 作为本发明的优选方案之一:配套铁条/片或磁性条/片5形状与磁性层形状相仿,宽度比磁性层宽度略大。如配套铁条/片或磁性条/片形状与磁性层形状均为一种图案,如花草图案,配套铁条/片或磁性条/片一方面可以吸附装饰材料,另一方面在不吸附装饰材料时本身也可以作为一种装饰,增加了装饰的多样性。

[0030] 配套铁条/片或磁性条/片的宽度比磁性层宽度略大1~3mm。

[0031] 与现有技术相比,本发明的有益效果如下:

本发明通过在柔性装饰片材本体背面设置磁性层,并配备相应的配套铁条/片或磁性条/片,通过磁性层与配套铁条/片或磁性条/片相吸完成安装,安装和更换方便,施工时间短、更换无需重新施工、投入小、周期短、成本低,可变化性大,能够满足用户的需求。

[0032] 实施例2:

实施例1中柔性装饰片材本体1中各组分加适量水混合后形成表面浆料,磁性层中各组分混合后形成磁性浆料。

[0033] 在模具上涂上或浇上表面浆料,待干结后涂上或浇上磁性浆料,待全干后出模,得背面带有磁性的柔性的面材。

[0034] 实施例3

对外采购磁性条(片),库存备用。

[0035] 实施例1中柔性装饰片材本体中各组分加适量水混合后形成表面浆料。把表面浆料涂或浇到带有纹理的模具上,在其没有固化之前压上市售磁性条,通过震动或刮板使浆料与市售磁性条平整,通过加温固化或自然固化后出模,得带有磁性的柔性片材。

[0036] 实施例4

实施例1中柔性装饰片材本体1中各组分加适量水混合后形成表面浆料,磁性层中各组分混合后形成磁性浆料。

[0037] 把磁性浆料涂或浇到预制规格的模板里,通过加温固化或自然固化后得预制磁性条(或片),库存备用。把表面浆料涂或浇到模具上,在其没有固化之前压上预制磁性条,通过震动或刮板使浆料与磁性条平整,通过加温固化或自然固化后出模,得带有磁性的柔性片材。

[0038] 以上对本发明实施例所提供的技术方案进行了详细介绍,本文中应用了具体个例对本发明实施例的原理以及实施方式进行了阐述,以上实施例的说明只适用于帮助理解本发明实施例的原理;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本发明实施例,在具体实施方

式以及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本发明的限制。

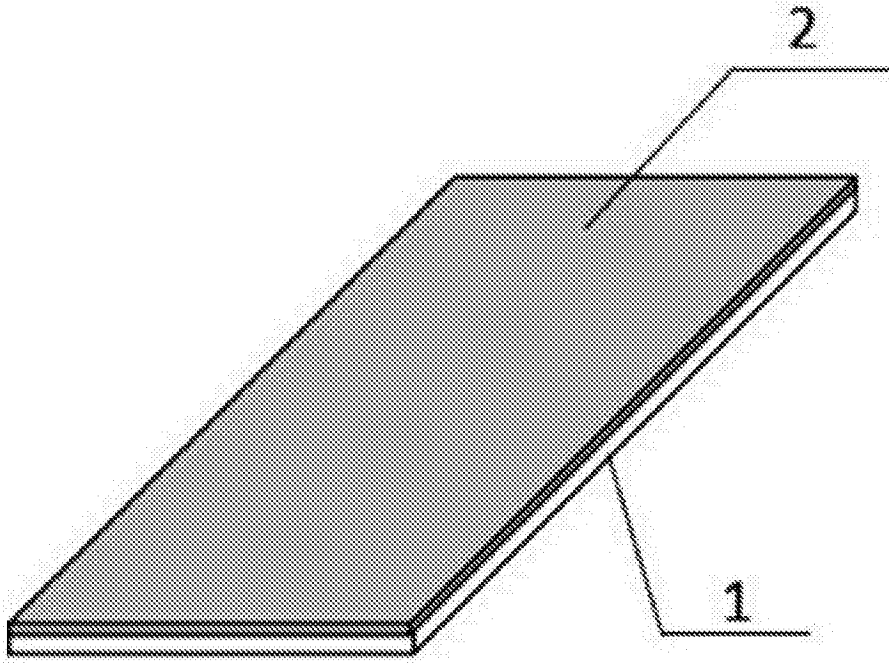


图1

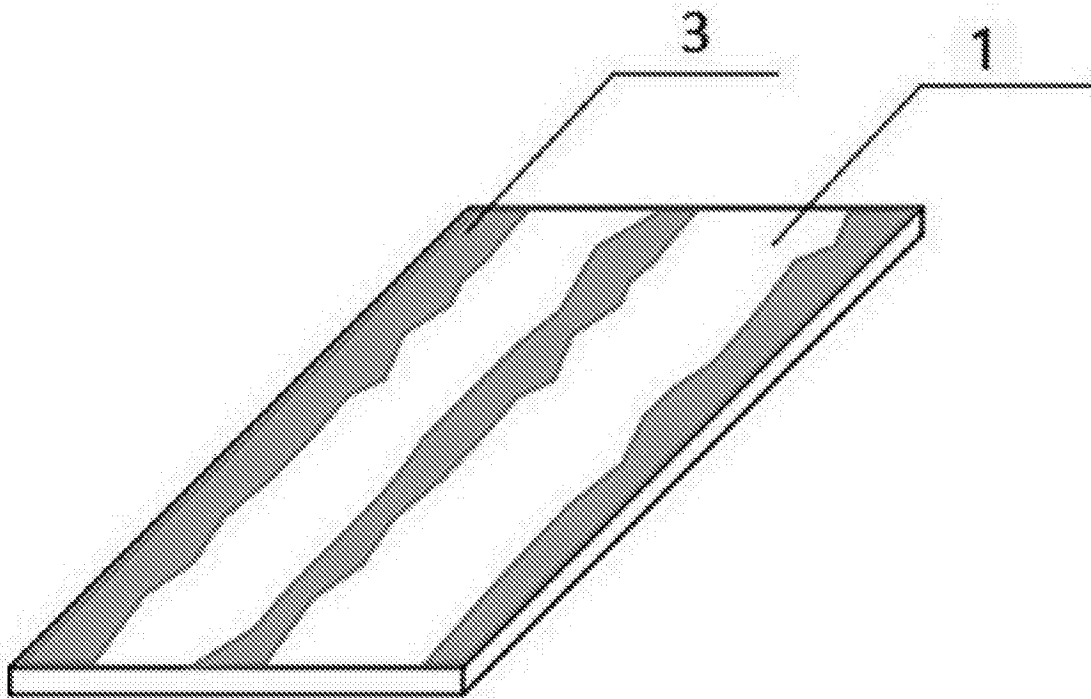


图2

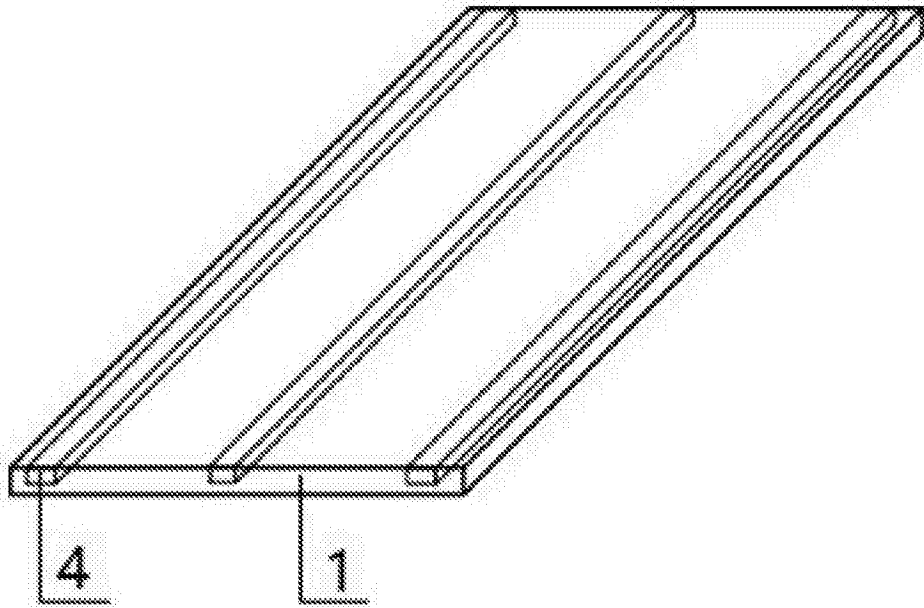


图3

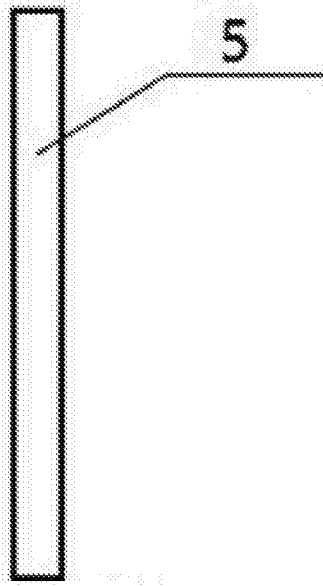


图4