[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
C08L 67/00 (2006.01)
B29C 70/06 (2006.01)
B44C 3/04 (2006.01)

[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200510021280.5

[45] 授权公告日 2008 年 11 月 26 日

[11] 授权公告号 CN 100436537C

[22] 申请日 2005.7.15
[21] 申请号 200510021280.5
[73] 专利权人 康 桑
地址 815000 青海省玉树州结古镇扎曲北路 90 号
[72] 发明人 康 桑
[56] 参考文献
CN1509904A 2004.7.7
CN1253082A 2000.5.17
CN2219805Y 1996.2.14
CN1213729A 1999.4.14
审查员 袁海宾

[74] 专利代理机构 西宁金语专利代理事务所
代理人 哈庆华

权利要求书 2 页 说明书 10 页

[54] 发明名称

树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法

[57] 摘要

本发明涉及一种装饰材料，尤其是涉及一种树脂藏式家具面料、装饰材料及其制备方法。 本发明树脂藏式家具面料、装饰材料由下述重量百分含量原料组成：树脂 55～80%；大白粉 20～40%；促进剂 0.1～0.5%；固化剂 0.1～0.5%；玻璃丝布 0.5～5%。 所述的树脂藏式装家具面料、装饰材料的制备方法包括如下步骤：a) 设计图案；b) 制作木模型；c) 制作模具；d) 制作产品；e) 固化；f) 脱模；g) 抛光、喷柒；h) 彩绘。 本发明树脂藏式家具面料、装饰材料有如下有益效果：由于本发明采用树脂作为原材料，采用本发明特殊工艺制备出藏式装饰材料，既可节约木材，对保护森林和生态平衡起到积极作用，又保持了装饰材料的藏式风格，成本比实木家具降低 50% 左右。 本发明装饰材料有较强的仿古和仿木效果，可广泛应用于藏式房屋和家具的组装和装饰。

1、一种树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法，所述的树脂藏式家具面料或装饰材料由下述重量百分含量原料组成：DC191 树脂 55－80%；大白粉 20－40%；促进剂 0.1－0.5%；固化剂 0.1－0.5%；玻璃丝布 0.5－5%；首先选取藏式风格、生活习惯的适宜家用的风土人情、生活活动的故事素材、公共场所的各类公益性故事素材、适宜寺院使用的佛教系列故事素材作为本发明树脂藏式家具面料或装饰材料上采用的图案；再将上述系列图案绘制到木制模型板上，手工雕刻出缕空图案，并将边缘抛光、打磨后喷上使模型光滑的底漆；

其特征在于：所述的树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法包括如下步骤：

a）制作模具：以木模型为基础，以硅胶 99～99.5%、模具固化剂 0.5～1%均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 5～25 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

b）制作产品：第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 20～25 份，加温 55℃～65℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.1～0.4%搅拌均匀，再加入固化剂 0.1～0.4%搅拌均匀，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一按形状涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 30～40 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.1～0.4%，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1～0.4%，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布，如此倒浆、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

c）固化：自然干燥成型；

d）脱模：拆除石膏模具底托，取下硅胶模具，制得本发明藏式家具面料、装饰材料毛坯产品；

e）抛光、喷漆：将制得的树脂家具面料、装饰材料毛坯产品打磨、抛光，在装饰材料毛坯产品上喷上一层明漆；

f）彩绘：将所述的图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料、装饰材料上，即完成树脂藏式家具面料或装饰材料产品。

树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法

技术领域

本发明涉及一种装饰材料，尤其是涉及一种树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法。

背景技术

多年来，藏式房屋及家具装饰特色风格多为用木材雕刻而成，其工艺精湛、图案色彩而享誉国内外，但近年来用木材雕刻藏式装饰材料又因禁止森林砍伐使木材原料短缺。目前出现了楼房及室内的新型装饰材料，有天然大理石装饰材料，仿大理石装饰材料、仿木材装饰材料，但在使用中存在许多不便，如天然大理石、仿大理石以及实木装饰材料因其材质和形状难以达到藏式装饰材料所需要的雕刻效果。

发明内容

本发明要解决的问题是针对现有技术中存在的不足，提供一种可替代木材、外观有仿木效果的树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法。

本发明一种树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法，所述的树脂藏式家具面料或装饰材料由下述重量百分含量原料组成：DC191 树脂 55－80%；大白粉 20－40%；促进剂 0.1－0.5%；固化剂 0.1－0.5%；玻璃丝布 0.5－5%产；首先选取藏式风格、生活习惯的适宜家用的风土人情、生活活动的故事素材、公共场所的各类公益性故事素材、适宜寺院使用的佛教系列故事素材作为本发明树脂藏式家具面料和装饰材料上采用的图案；再将上述系列图案绘制到木制模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘抛光、打磨后喷上使模型光滑的底柒；所述的树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法包括如下步骤：

a）制作模具：以木模型为基础，以硅胶 99～99.5%、模具固化剂 0.5～1%

均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结5～25 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

b）制作产品：第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 20～25 份，加温 55℃～65℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.1～0.4%搅拌均匀，再加入固化剂 0.1～0.4%搅拌均匀，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一按形状涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 30～40 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.1～0.4%，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1～0.4%，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布，如此倒浆、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

c）固化：自然干燥成型；

d）脱模：拆除石膏模具底托，取下硅胶模具，制得本发明藏式家具面料、装饰材料毛坯产品；

e）抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料、装饰材料毛坯产品打磨、抛光，在装饰材料毛坯产品上喷上一层明柒；

f）彩绘：将所述的图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料、装饰材料上，即完成本发明树脂藏式家具面料、装饰材料产品。

本发明树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法与现有技术相比料如下有益效果：本发明由于采用 DC191 树脂作为原材料、采用本特殊工艺制备出藏式家具面料和装饰材料，具有美观、大方，生产周期短、成本低、强度高的特点，特别是为了保护生态平衡，禁伐森林后，本发明树脂家具面料和装饰材料既可替代木材制作家具和制作装饰材料，节约大量木材，对保护森林和生态平衡直到积极作用，又保持了家具面料和装饰材料的仿古和仿木藏式风格，成本比实

木家具降低 50%左右。本发明装饰材料有较强的仿古和仿木效果，成品外观与木制相同，可广泛应用于建筑物内、外墙、家具的装璜和组装，也可用于一切家用品的装饰。

具体实施方式

下面结合实施例对本发明作进一步描述。

本发明一种树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法，所述的树脂藏式家具面料或装饰材料由下述重量百分含量原料组成：DC191 树脂 55－80%；大白粉 20－40%；促进剂 0.1－0.5%；固化剂 0.1－0.5%；玻璃丝布 0.5－5%产；首先选取藏式风格、生活习惯的适宜家用的风土人情、生活活动的故事素材、公共场所的各类公益性故事素材、适宜寺院使用的佛教系列故事素材作为本发明树脂藏式家具面料和装饰材料上采用的图案；再将上述系列图案绘制到木制模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘抛光、打磨后喷上使模型光滑的底柒；所述的树脂藏式家具面料或装饰材料的制备方法包括如下步骤：

a）制作模具：以木模型为基础，以硅胶 99～99.5%、模具固化剂 0.5～1%均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 5～25 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

b）制作产品：第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 20～25 份，加温 55℃～65℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.1～0.4%搅拌均匀，再加入固化剂 0.1～0.4%搅拌均匀，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一按形状涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 30～40 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.1～0.4%，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1～0.4%，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，

加一层玻璃丝布，如此倒浆、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

c）固化：自然干燥成型；

d）脱模：拆除石膏模具底托，取下硅胶模具，制得本发明藏式家具面料、装饰材料毛坯产品；

e）抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料、装饰材料毛坯产品打磨、抛光，在装饰材料毛坯产品上喷上一层明柒；

f）彩绘：将所述的图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料、装饰材料上，即完成本发明树脂藏式家具面料、装饰材料产品。

所述的选取图案有家庭和公共场所用图案有十二属相；龙纹图案；十六供养天女；孔雀相对图案；长寿字符图案；和气四瑞；草龙图案；动物及具有藏族风土人情、历史、文化、故事情节图案和吉祥图案；八宝吉祥；边饰、角饰系列巴扎；其政宝；宝贝；房屋柱头、龙头及花、树叶、云图案；屋脊表面花纹；十相自在；五大财神；六种长寿；龙戏云中；吉祥宝马；领头马；帝释天所呈祥；交杵金刚；龙凤呈祥；长胜图案；鳌头；喷焰末尼；半满璎珞；八瑞物；蒙人驭虎；财神牵象；五妙欲；适宜宗教寺院用图案有：圣僧图、四大救难；寿八瑞祥；大鹏；威武法供；法轮；四大门神；祥麟法轮；命命鸟；幢。

所述的模型所用木材原料为西藏产杨木或椴木，所述的玻璃丝布每层厚度为 0.2～1.2 毫米。

所述的在模型形状复杂或形状细、薄处玻璃丝布需拆成丝放入。

所述的树脂藏式家具面料可广泛应用于衣柜、茶几、佛龛、炕桌及所有藏式家具的组装或装饰；装饰材料可广泛应用于房屋柱头、墙裙、墙上角、墙底角、天花板、大梁、立柱及所有藏式特色房屋内外的装饰。

所述的模型绘制图案除上述提供的图案外，还可以设计藏式风土人情生活

活动场景图案，如跳锅庄、放牧、打酥油的大型场景图案。

实施例 1。

取适合家用的藏式风格系列故事十六供养天女图案，绘制在木材原料模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘打磨、抛光后喷上使模型光滑的底柒；

以木模型为基础，以硅胶 99 份、模具固化剂 0.5 份，均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 10 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 20 份，加温 55℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.1 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 30 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.1 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；如此倒模、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

待自然干燥成型后，拆除石膏模具，取下硅胶模具，制得本发明树脂藏式家具面料毛坯产品；

抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料毛坯产品用砂轮或砂布打磨、抛光，在家具面料毛坯产品上喷上一层明柒；

彩绘：将上述的设计图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料上，即完成本发明适合家庭和公共场所使用的树脂藏式家具面料产品。

实施例 2。

取适合公共场所的各类公益性藏式风格系列故事素材和气四瑞图案，绘制在木材原料模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘打磨、抛光后喷上使模型光滑的底柒；

以木模型为基础，以硅胶 99.2 份、模具固化剂 0.8 份，均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 15 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

将 DC191 树脂、大白粉、促进剂、固化剂按上述比例配比混合，第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 23 份，加温 60℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.25 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.25 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 35 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.25 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.25 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；如此倒模、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

待自然干燥成型后，拆除石膏模具，取下硅胶模具，制得本发明树脂藏式家具面料毛坯产品；

抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料毛坯产品用砂轮、砂布或砂纸打磨、抛光，在家具面料毛坯产品上喷上一层明柒；

彩绘：将上述的设计图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料上，即完成本发明适合家庭和公共场所使用的树脂藏式家具面料产品。

实施例 3。

取适宜寺院使用的佛教故事素材圣僧图图案，绘制在木材原料模型板上，

手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘打磨、抛光后喷上使模型光滑的底柒；

以木模型为基础，以硅胶 99.2 份、模具固化剂 1.0 份，均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 25 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

将 DC191 树脂、大白粉、促进剂、固化剂按上述比例配比混合，第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 25 份，加温 65℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.4 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.4 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉,40 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.4 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.4 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；如此倒模、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

待自然干燥成型后，拆除石膏模具，取下硅胶模具，制得本发明树脂藏式家具面料毛坯产品；

抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料毛坯产品用砂布、砂纸或砂轮打磨、抛光，在家具面料毛坯产品上喷上一层明柒；

彩绘：将上述的设计图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料上，即完成本发明寺院使用的树脂藏式家具面料产品。

实施例 4。

取适合家用的藏式风格系列故事孔雀相对图案，绘制在木材原料模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘打磨、抛光后喷上使模型光滑的底柒；

以木模型为基础，以硅胶 99 份、模具固化剂 0.5 份，均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 20 分钟时再涂抹一层，

如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 20 份，加温 55℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.1 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 30 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.1 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.1 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；如此倒模、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

待自然干燥成型后，拆除石膏模具，取下硅胶模具，制得本发明树脂藏式家具面料毛坯产品；

抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料毛坯产品用砂轮或砂布打磨、抛光，在家具面料毛坯产品上喷上一层明柒；

彩绘：将上述的设计图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料上，即完成本发明适合家庭和公共场所使用的树脂藏式家具面料产品。

实施例 5。

取适合家庭和公共场所使用的各类公益性藏式风格系列故事素材边饰、角饰系列巴扎和房屋柱头、屋脊的龙头及花、树叶、云图案，绘制在木材原料模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘打磨、抛光后喷上使模型光滑的底柒；

以木模型为基础，以硅胶 99.2 份、模具固化剂 0.8 份，均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 20 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上

石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

将 DC191 树脂、大白粉、促进剂、固化剂按上述比例配比混合，第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 23 份，加温 60℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.25 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.25 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一涂抹均匀，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 35 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.25 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.25 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；如此倒模、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

待自然干燥成型后，拆除石膏模具，取下硅胶模具，制得本发明树脂藏式家具面料毛坯产品；

抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料毛坯产品用砂轮、砂布或砂纸打磨、抛光，在家具面料毛坯产品上喷上一层明柒；

彩绘：将上述的设计图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料上，即完成本发明适合家庭和公共场所使用的树脂藏式家具面料产品。

实施例 6。

取适宜寺院使用的佛教故事素材四大救难、威武法供、法轮的图案，绘制在木材原料模型板上，手工雕刻出上述缕空图案，并将边缘打磨、抛光后喷上使模型光滑的底柒；

以木模型为基础，以硅胶 99.2 份、模具固化剂 1.0 份，均匀配制好硅胶浆料；将制好的硅胶浆料均匀涂抹在木制模型上，待硅胶凝结 25 分钟时再涂抹一层，如此共涂抹 3～4 次制作硅胶模具，待硅胶模具凝固后，在硅胶模具上倒上石膏浆，凝固后形成石膏模具底托；

将 DC191 树脂、大白粉、促进剂、固化剂按上述比例配比混合，第一次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 25 份，加温 65℃，搅拌均匀，加入促进剂 0.4 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.4 份将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一涂抹均匀，凝固 15 分钟，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；第二次倒浆：在 100 份 DC191 树脂中加入大白粉 40 份，搅拌均匀，加入促进剂 0.4 份，搅拌均匀，再加入固化剂 0.4 份，将 DC191 树脂浆倒入模具容积的四分之一，待树脂浆完全干燥，加一层玻璃丝布；如此倒模、加玻璃丝布 2～4 层，直到将模具填满；

待自然干燥成型后，拆除石膏模具，取下硅胶模具，制得本发明树脂藏式家具面料毛坯产品；

抛光、喷柒：将制得的树脂家具面料毛坯产品用砂轮或牵砂布打磨、抛光，在家具面料毛坯产品上喷上一层明柒；

彩绘：将上述的设计图案用彩色矿石颜料绘制在抛光后的树脂家具面料上，即完成本发明适合寺院使用的树脂藏式装饰材料产品。