(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104164962 A
(43)申请公布日 2014.11.26

(21)申请号 201410418993.4

(22)申请日 2014.08.25

(71)申请人 浙江裕华木业有限公司
地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县魏塘街道工业园区恒兴路38号

(72)发明人 金月华 徐耀飞

(51)Int.Cl.
E04F 15/02(2006.01)
B32B 17/06(2006.01)

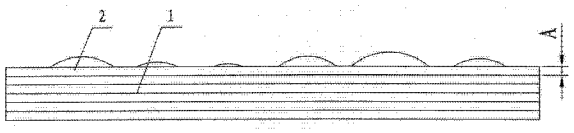
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

玻璃面复合地板及其制造方法

(57)摘要

本发明公开了一种玻璃面复合地板及其制造方法。旨在提供一种耐磨性和装饰性极好的玻璃面复合地板及其制造方法。它包括有用3-9层单板组成的实木复合地板的素板为底板，其特征是在底板的上表面固定有一层玻璃。该发明由于它在通常地板的表面覆盖有一层硬度高于普通材料的玻璃，并且玻璃材料来源广泛，价格低廉，表面防水、清理方便，通过不同颜色玻璃的搭配所制成的地板，可以拼出色彩艳丽、丰富的地板，如果玻璃的上表面为凹凸面可有防滑的作用，对脚底的穴位有按摩的效果，具有保健的功能，并且增加地板的图案使地板更漂亮。以上所具有的这些功能在传统地板上都是无法达到的，并且节约了木材，表面不需要涂装，也利于环保。



CN 104164962 A

1. 玻璃面复合地板，它包括有用 3-9 层单板组成的实木复合地板的素板为底板，其特征是在底板的上表面固定有一层玻璃。

2. 根据权利要求 1 所述玻璃面复合地板，其特征是所述玻璃的上表面为平面或凹凸表面。

3. 根据权利要求 1 所述玻璃面复合地板，其特征是所述的玻璃为彩色玻璃或无色玻璃。

4. 根据权利要求 1 所述玻璃面复合地板，其特征是所述玻璃的厚度为 0.3-5 毫米。

5. 根据权利要求 1 所述玻璃面复合地板的制造方法，其特征是所述底板上表面固定的一层玻璃，是在底板上通过无影胶粘接一层玻璃固定的。

6. 根据权利要求 1 所述玻璃面复合地板，其特征是所述底板上表面固定的一层玻璃，是通过在底板的上表面放置一层玻璃后在它们的侧面用卡扣卡住，相邻地板之间的侧面连接也用卡扣卡住。

7. 根据权利要求 6 所述玻璃面复合地板，其特征是所述的卡扣包括制有开口槽的卡扣 A 和卡扣 B，开口槽的槽宽与地板厚度相应，卡扣 A 和卡扣 B 上分别制有相互成上下插接关系的插脚以及与插脚相对应的插孔，安装时，卡扣 A 和卡扣 B 相对，地板的侧面卡在开口槽中。

8. 根据权利要求 7 所述玻璃面复合地板，其特征是所述的插脚是由两片卡脚组成，两卡脚的外侧面上制有凹坑，插孔中制有与凹坑相配的凸台，或在两卡脚的外侧面上制有凸台，插孔中制有与凸台相配的凹坑。

9. 根据权利要求 1 或 2 所述玻璃面复合地板的制造方法，其特征是所述底板的上表面覆盖有一层玻璃，是将底板放在隔绝空气的模具中用玻璃熔融液浇注在底板的上表面而形成的。

玻璃面复合地板及其制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种地板，更具体地说涉及玻璃面复合地板及其制造方法。

背景技术

[0002] 地板通常是用木质材料、竹质材料、石材或陶质材料等制成，前两种主要用于室内地面的铺设，而其中的木质材料由于资源丰富、加工和使用方便被广泛使用，为了提高木质地板的耐磨性和装饰性，大部分地板的表面又进行涂装处理，但这些涂料多少含有对人体有害的物质，并且耐磨性也不太好，用久后还会出现明显的磨损痕迹，尤其是经常用的走道和少用的非走道，会出现色差影响地板的美观。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种耐磨性和装饰性极好的玻璃面复合地板及其制造方法。

[0004] 为了达到上述要求，所采用的技术方案是：它包括有用 3-9 层单板组成的实木复合地板的素板为底板，其特征是在底板的上表面固定有一层玻璃。

[0005] 所述玻璃的上表面为平面或凹凸表面。

[0006] 所述的玻璃为彩色玻璃或无色玻璃。

[0007] 所述玻璃的厚度为 0.3-5 毫米。

[0008] 所述底板上表面固定的一层玻璃，是在底板上通过无影胶粘接一层玻璃固定的。

[0009] 所述底板上表面固定的一层玻璃，是通过在底板的上表面放置一层玻璃后在它们的侧面用卡扣卡住，相邻地板之间的侧面连接也用卡扣卡住。

[0010] 所述的卡扣包括制有开口槽的卡扣 A 和卡扣 B，开口槽的槽宽与地板厚度相应，卡扣 A 和卡扣 B 上分别制有相互成上下插接关系的插脚以及与插脚相对应的插孔，安装时，卡扣 A 和卡扣 B 相对，地板的侧面卡在开口槽中。

[0011] 所述的插脚是由两片卡脚组成，两卡脚的外侧面上制有凹坑，插孔中制有与凹坑相配的凸台，或在两卡脚的外侧面上制有凸台，插孔中制有与凸台相配的凹坑。

[0012] 所述底板上表面固定的一层玻璃，是将底板放在隔绝空气的模具中用玻璃熔融液浇注在底板的上表面而形成固定的。

[0013] 根据上述方案制造玻璃面复合地板及其制造方法，由于它在通常地板的表面覆盖有一层硬度高于普通材料的玻璃，并且玻璃材料来源广泛，价格低廉，表面防水、清理方便，通过不同颜色玻璃的搭配所制成的地板，可以拼出色彩艳丽、丰富的地板，如果玻璃的上表面为凹凸面可有防滑的作用，对脚底的穴位有按摩的效果，具有保健的功能，并且增加地板的图案使地板更漂亮。以上所具有的这些功能在传统地板上都是无法达到的，并且节约了木材，表面不需要涂装，也利于环保。该地板可谓价廉物美、功能多样的新型地板。

附图说明

[0014] 图 1 是玻璃面复合地板的主视图；

图 2 是图 1 的俯视图；

图 3 底板的上表面用无影胶粘接玻璃的主视图；

图 4 是用卡扣卡住地板的结构示意图；

图 5 是相邻地板用卡扣卡住并相互插接后的结构示意图；

图 6 是卡扣 A 的结构示意图；

图 7 是卡扣 B 的结构示意图。

[0015] 图中：1. 底板；2. 玻璃；3. 无影胶；4. 卡扣；5. 地板；6. 开口槽；7. 卡扣 A；8. 卡扣 B；9. 插脚；10. 插孔；11. 卡脚；12. 凹坑；13. 凸台。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步的描述。

[0017] 图 1、图 2 是玻璃面复合地板的结构示意图，从图看出，它包括有用 3-9 层单板组成的实木复合地板的素板为底板 1，在底板 1 的上表面固定有一层玻璃 2。所述玻璃 2 的上表面为平面或凹凸表面。所述的玻璃 2 为无色玻璃也可是彩色玻璃，厚度 A 为 0.3-5 毫米。关于底板 1 的上表面固定有一层玻璃 2，可以在底板 1 上通过无影胶 3 粘接一层玻璃 2 固定如图 3 所示。所述底板 1 上表面固定的一层玻璃 2，还可以在底板 1 的上表面放置一层玻璃 2 后在它们的侧面用卡扣 4 卡住如图 4 所示，相邻地板 5 之间的侧面连接也用卡扣 4 卡住如图 5 所示。所述的卡扣包括制有开口槽 6 的卡扣 A7 如图 6 所示和卡扣 B8 如图 7 所示，开口槽 6 的槽宽与地板厚度相应，卡扣 A7 和卡扣 B8 上分别制有相互成上下插接关系的插脚 9 以及与插脚 9 相对应的插孔 10，所述的插脚 9 是由两片平行的卡脚 11 组成，两卡脚 11 的外侧面上制有凹坑 12，插孔 10 中制有与凹坑 12 相配的凸台 13，或在两卡脚 11 的外侧面上制有凸台，插孔 12 中制有与凸台相配的凹坑(图中未表示)。安装时，卡扣 A7 和卡扣 B8 相对，地板 5 的侧面卡在开口槽 6 中，并且可以方便拆装。还可以是将底板 1 放在隔绝空气的模具中用玻璃熔融液浇注在底板 1 的上表面而形成的，玻璃 2 的厚度可以在 0.3-0.5 毫米。至于玻璃熔融液的浇注方法是成熟技术在此不再细述。

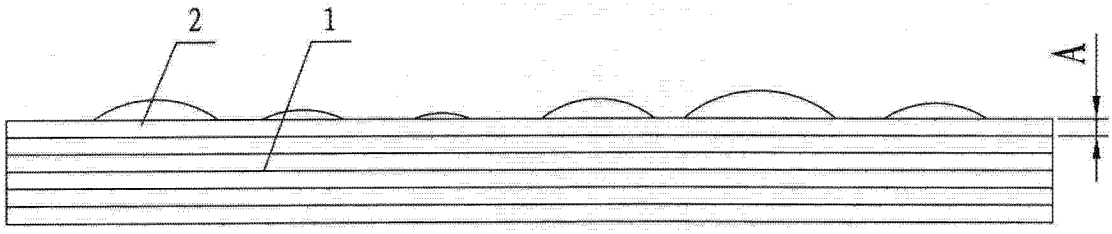


图 1

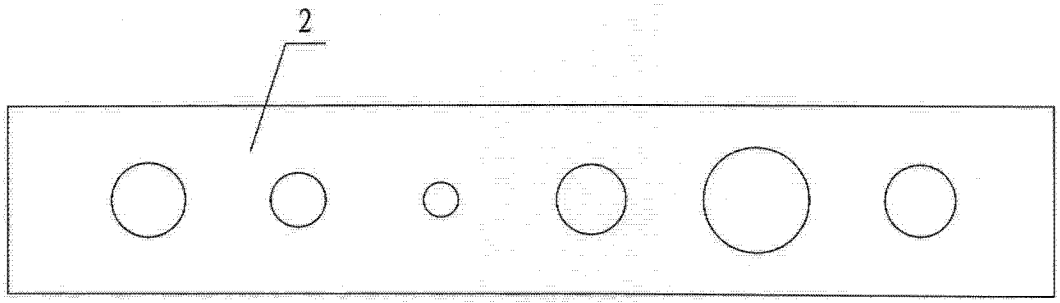


图 2

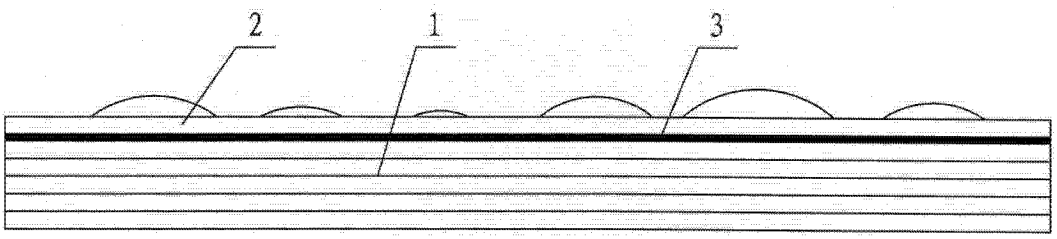


图 3

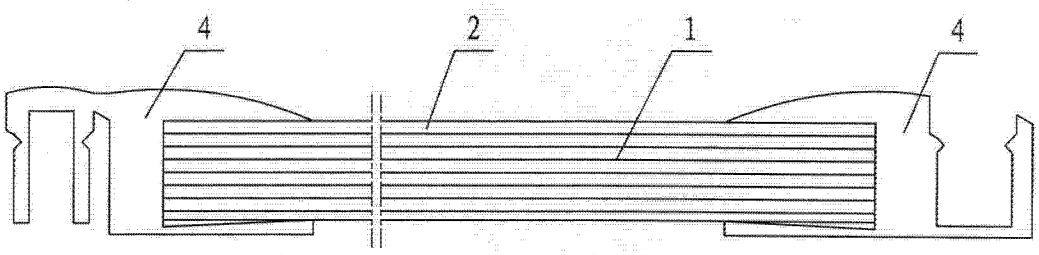


图 4

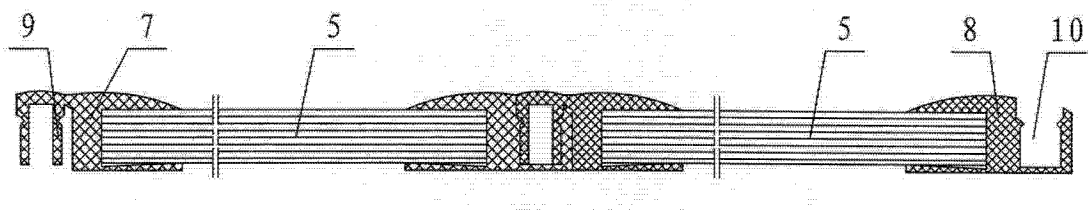


图 5

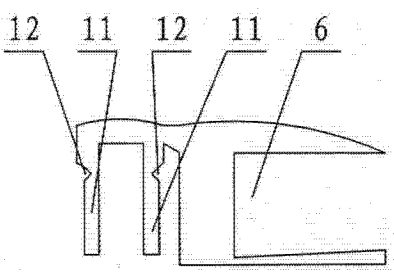


图 6

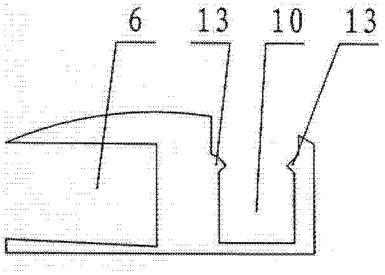


图 7