

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl<sup>7</sup>

B32B 15/04

B32B 31/10 B32B 31/12

B32B 7/12



## [12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 02125564.4

[43] 公开日 2003 年 1 月 1 日

[11] 公开号 CN 1387994A

[22] 申请日 2002.7.22 [21] 申请号 02125564.4

[74] 专利代理机构 杭州中平专利事务有限公司

[71] 申请人 陈勇奇

代理人 翟中平 刘延鸿

地址 311115 浙江省杭州市余杭区瓶窑镇西坞  
村 5 组

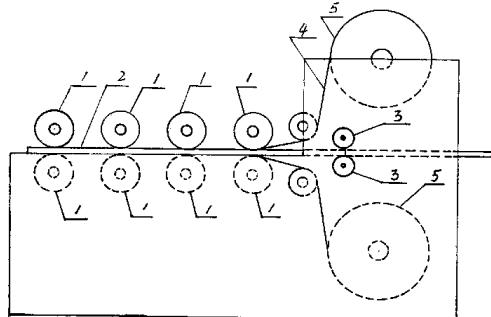
[72] 发明人 陈勇奇

[54] 发明名称 金属贴面装饰板材及其制造方法

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[57] 摘要

本发明涉及一种金属贴面装饰板材及其制造方法，人造木板或防火板在进入热辊压复合机的热熔涂布装置时，其单面或双面均涂布固体热熔胶，位于辊压复合机上的金属箔辊中的金属箔复合在涂有固体热熔胶的人造木板或防火板面上且经过多组热压辊将金属箔平整、牢固、光滑地复合在人造木板或防火板面上。优点：一是采用金属箔取代金属薄板，不仅具有金属质感的技术效果，而且能够大幅度地降低生产成本和产品重量，大幅度地提高生产效率；二是采用木制基材或防火基材与金属箔复合，不仅能够有效果地保持木制基材或防火基材的传统特征和优点，而且具有完全可操作性，便于施工、加工及方便装饰，能够被广大公众所接受，便于推广应用。



I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

- 1、一种金属贴面装饰板材制造方法，其特征是：人造木板或防火板在进入辊压复合机的热熔涂布装置时，其单面或双面均涂布固体热熔胶，位于辊压复合机上的金属箔辊中的金属箔复合在涂有固体热熔胶的人造木板或防火板面上且经过多组热压辊将金属箔平整、牢固、光滑地复合在人造木板或防火板面上。
- 2、根据权利要求 1 所述的金属贴面装饰板材制造方法，其特征是：人造木板或防火板的厚度为 0.5~100mm，复合温度为 90℃~180℃。
- 3、根据权利要求 1 所述的金属贴面装饰板材制造方法，其特征是：金属箔为铝箔、不锈钢箔、铜箔或金箔。
- 4、一种金属贴面装饰板材，它包括人造木板或防火板，其特征是：人造木板或防火板的单面或双面涂布有固体热熔胶，固体热熔胶上复合有一层金属箔。
- 5、根据权利要求 4 所述金属贴面装饰板材，其特征是：人造木板或防火板的厚度为 0.5~100mm。
- 6、根据权利要求 4 所述金属贴面装饰板材，其特征是：金属箔为铝箔、不锈钢箔、铜箔或金箔。

## 金属贴面装饰板材及其制造方法

**技术领域：**本发明涉及一种金属贴面装饰板材及其制造方法，属B32B15/08制造领域。

**背景技术：**授权公告号CN2373258Y、名称“金属薄板与聚丙烯复合板材”。该复合板材由金属薄板与聚丙烯板及铝薄板复合而成。其不足之处：一是采用金属薄板和金属铝板与聚丙烯薄板复合，不仅造价高，而且由于金属薄板和金属铝板均属刚性板材、无法成卷筒形连续辊压复合成型，只能刚性挤压复合，因此不仅复合设备庞大、造价高、复合质量难以保证，不可避免地产生排气不净、鼓面等缺陷，而且生产效率低、生产成本高；二是采用聚丙烯作为复合板基材，失去了木制基材的传统特征和优点，很难为公众所接受，因此销路不好、很难广泛推广；三是金属薄板与聚丙烯板及铝薄板复合而成复合板，由于金属薄板与铝薄板的强度大，因此加工极为不便，需专用设备。

### 发明内容：

**本发明的设计目的：**避免背景技术中的不足之处，设计一种一是采用金属箔取代金属薄板，以实现高质量、低成本、辊压复合；二是采用木制基材或防火基材与金属箔复合，不仅能够有效果地保持木制基材或防火基材的传统特征和优点，而且能够被广大公众所接受，方便推广应用；三是不仅要满足金属感的特征，而且便于施工、加工及方便装饰。

**本发明的设计方案：**本发明是在现有背景技术的基础上，通过对产品结构及生产工艺的重新设计而实现的。首先，设计中将背景技术中的金属薄板和铝薄板设计成既具有金属质感，又具有完全可操作性的金属箔来代替。目的：不仅能够大幅度地降低生产成本和产品重量，从根本上将背景技术中的刚性平面挤压复合工艺设计成辊压复合工艺，消除背景技术存在的复合排气不净、鼓面等缺陷，而且能够大幅度地提高生产效率；其次，设计中将背景技术中的聚丙烯基材设计

成传统的木制基材及防火基材。目的：一是满足金属箔与木制基材及防火基材的牢固结合性，二是保持木制基材或防火基材的传统特征和优点，而且能够被广大公众所接受，方便推广应用；三是能够满足传统木工加工工艺及装饰要求；四是降低产品成本。其技术方案：①金属贴面装饰板材制造方法，人造木板或防火板在进入辊压复合机的热熔胶涂布装置时，其单面或双面均涂布固体热熔胶，位于辊压复合机上金属箔复合在涂有固体热熔胶的人造木板或防火板面上且经过多组热压辊将金属箔平整、牢固、光滑地复合在人造木板或防火板面上。②金属贴面装饰板材，它包括人造木板或防火板，人造木板或防火板的单面或双面涂布有固体热熔胶，固体热熔胶上复合有一层金属箔。

本发明与背景技术相比，一是采用金属箔取代金属薄板，不仅具有金属质感的技术效果，而且能够大幅度地降低生产成本和产品重量，从根本上用辊压复合连续式生产工艺取代背景技术中的钢性平面挤压复合工艺，消除背景技术中复合排气不净、鼓面等缺陷，大幅度地提高生产效率；二是采用木制基材或防火基材与金属箔复合，不仅能够有效果地保持木制基材或防火基材的传统特征和优点，而且具有完全可操作性，便于施工、加工及方便装饰，能够被广大公众所接受，便推于广应用。

#### 附图说明：

图 1 是本发明的复合工艺示意图。

图 2 是本发明的层状结构示意图。

#### 具体的实施方式：

实施例 1：参照附图 1 和 2。金属贴面装饰板材制造方法，0.5~100mm 人造木板 2（如三合板、五合板、木工板等等）在进入辊压复合机的热熔涂布装置 3 时，其单面均涂布固体热熔胶 6，位于辊压复合机上的金属箔辊 5 中的金属箔 4（铝箔、不锈钢箔、铜箔或金箔）复合在涂有固体热熔胶的复合板面上且经过多组热压辊 1 将金属箔平整、牢固、光滑地复合在人造木板上。复合温度为 90℃~180℃。

实施例 2：参照附图 1 和 2。金属贴面装饰板材制造方法，0.5~100mm 人造木板 2（如三合板、五合板、木工板等等）在进入辊压复合机的热熔涂布装置 3 时，其双面均涂布固体热熔胶 6，位于辊压复合机上的金属箔辊 5 中的金属箔 4（铝箔、不锈钢箔、铜箔或金

箔) 双面复合在涂有固体热熔胶的复合板面上且经过多组热压辊 1 将金属箔平整、牢固、光滑地复合在人造木板上。复合温度为 90℃~180℃。

实施例 3: 参照附图 1 和 2。金属贴面装饰板材制造方法, 防火板板 2 在进入辊压复合机的热熔涂布装置 3 时, 其单面均涂布固体热熔胶 6, 位于辊压复合机上的金属箔辊 5 中的金属箔 4(铝箔、不锈钢箔、铜箔或金箔) 复合在涂有固体热熔胶的防火板面上且经过多组热压辊 1 将金属箔平整、牢固、光滑地复合在防火板上。复合温度为 90℃~180℃。

实施例 4: 参照附图 1 和 2。金属贴面装饰板材制造方法, 防火板板 2 在进入辊压复合机的热熔涂布装置 3 时, 其双面均涂布固体热熔胶 6, 位于辊压复合机上的金属箔辊 5 中的金属箔 4(铝箔、不锈钢箔、铜箔或金箔) 双面复合在涂有固体热熔胶的防火板面上且经过多组热压辊 1 将金属箔平整、牢固、光滑地复合在防火板上。复合温度为 90℃~180℃。

实施例 5: 参照附图 2。金属贴面装饰板材, 它包括人造木板 2 或防火板, 人造木板或防火板的单面或双面涂布有固体热熔胶 6, 固体热熔胶上复合有一层金属箔 4。人造木板或防火板的厚度为 0.5~100mm。金属箔为铝箔、不锈钢箔、铜箔或金箔。

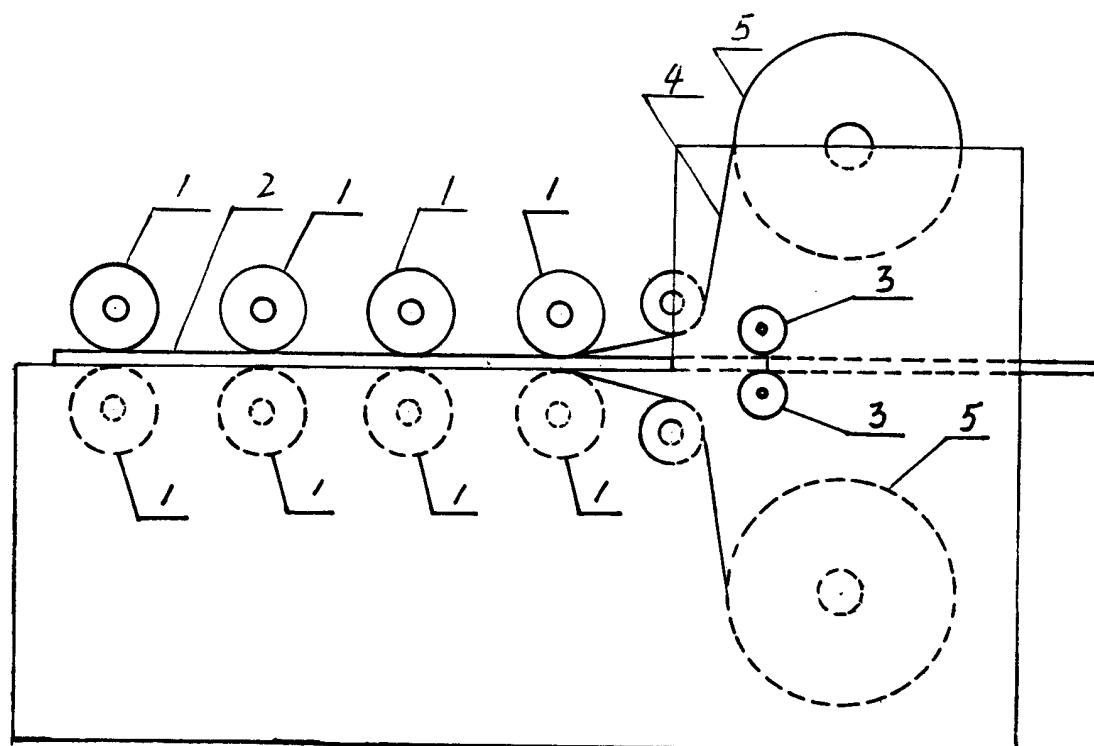


图 1

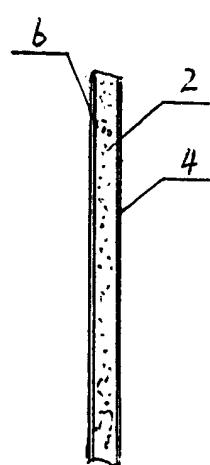


图 2