



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202114777 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 18

(21) 申请号 201120121240. 9

(22) 申请日 2011. 04. 22

(73) 专利权人 上海荷雨木业有限公司

地址 201111 上海市闵行区元江路 5500 号
第 3 幢 117 室

(72) 发明人 汪志炜 陈翔宇 岳代吉

(74) 专利代理机构 上海汉声知识产权代理有限公司 31236

代理人 郭国中

(51) Int. Cl.

B27D 1/04 (2006. 01)

B32B 21/06 (2006. 01)

B32B 27/04 (2006. 01)

B32B 27/42 (2006. 01)

B44F 9/02 (2006. 01)

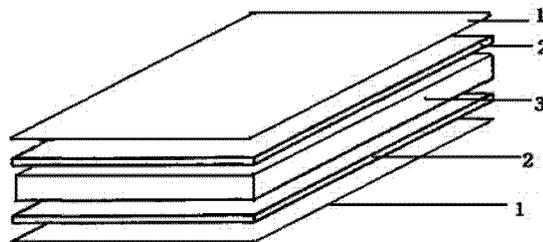
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种生态板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种生态板, 该生态板包括中间基材, 所述中间基材的两个面均黏贴有异形木皮, 所述异形木皮的外侧面均压贴有三聚氰胺浸渍胶膜纸。本实用新型采用压贴三聚氰胺浸渍胶膜纸的异形木皮, 利用印刷的木纹纸代替天然的木质作为板材的饰面, 大大降低了木材的使用量, 节约了不可再生资源; 因为表面有三聚氰胺浸渍胶膜纸, 可代替油漆, 大大节省了加工的成本, 加工的时间也大大缩短, 环保性能也远超传统的生产方法; 耐磨性非常好, 抗划性、耐污染、阻燃性, 同时花色表达方面时尚, 能够满足不同消费者的需求。



1. 一种生态板,包括中间基材,其特征在于,所述中间基材的两个面均黏贴有异形木皮,所述异形木皮的外侧面均压贴有三聚氰胺浸渍胶膜纸。
2. 根据权利要求 1 所述的生态板,其特征在于,所述中间基材为木质芯板。
3. 根据权利要求 2 所述的生态板,其特征在于,所述木质芯板为集成板、大芯板或多层板。
4. 根据权利要求 1 所述的生态板,其特征在于,所述异形木皮厚度为 0.6 ~ 0.8mm。

一种生态板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种人造板材,具体地说,涉及的是一种家具家装领域所使用的生态板。

背景技术

[0002] 目前国内市场上家具、家装等所使用的板材大致可分为:毛坯板材、木工板、三夹板、饰面板、密度板、刨花板等。行业内通常板材应用普遍分为:刷油漆、贴纸、贴三氨胶纸等,均不同存在弊端与缺陷,普通民用加工方法加工期限长、不环保、异味长期存在、表面效果手工工艺差等,厂家压制板材基本存在甲醛释放大、易受潮、用胶量大、吸水膨胀率高、环境严重污染等。

[0003] 目前也有针对上述症状的系列发明创造,如:中国公开的专利 CN101108496 和 CN101564852A,这些专利提供三聚氢胺贴面装饰板的生产工艺,其中制备的三聚氢胺贴面装饰板都是用木工板及胶合板等代替传统的密度板和刨花板等基材,通过低温、小压力、长时间保压、多次压制的工艺生产方法进行生产,无法实现量产,生产出来的产品在后期使用过程中出现大量分层、脱胶、变形、表面硬度、抗划性以及耐磨性较差等致命性缺陷,而且木材的使用量较高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于解决现有技术中的上述不足,提供一种家具、家装等所使用的生态板,利用印刷的三聚氰胺浸渍胶膜木纹纸代替天然的木质作为板材的饰面,大大降低了木材的使用量,而且具有环保性能。

[0005] 为实现上述的目的,本实用新型所述的生态板包括中间基材,所述中间基材的两个面均黏贴有异形木皮,所述异形木皮的外侧面均压贴有三聚氰胺浸渍胶膜纸。

[0006] 优选地,所述中间基材为木质芯板。

[0007] 优选地,所述木质芯板为集成板、大芯板或多层板。

[0008] 优选地,所述异形木皮厚度为 0.6 ~ 0.8mm。

[0009] 本实用新型具有如下的有益效果:本实用新型采用压贴三聚氰胺浸渍胶膜纸的异形木皮,利用印刷的木纹纸代替天然的木质作为板材的饰面,大大降低了木材的使用量,节约了不可再生资源;因为表面有三聚氰胺浸渍胶膜纸,可代替油漆,大大节省了加工的成本,加工的时间也大大缩短,环保性能也远超传统的生产方法;耐磨性非常好,抗划性、耐污染、阻燃性,同时花色表达方面时尚,能够满足不同消费者的需求。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型实施例生态板的分解结构示意图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图和实施例对本实用新型的技术方案作进一步的解释,但是以下的内容不用于限定本实用新型的保护范围。

[0012] 如图 1 所示,本实施例的生态板包括中间基材 3,所述中间基材 3 的两个面均黏贴有异形木皮 2,所述异形木皮 2 的外侧面均压贴有三聚氰胺浸渍胶膜纸 1。

[0013] 所述中间基材 3 为木质芯板。

[0014] 所述木质芯板为集成板、大芯板或多层板。

[0015] 所述异形木皮 2 厚度为 60 ~ 80S,即 0.6 ~ 0.8mm。

[0016] 上述生态板采用以下方法制备:

[0017] 步骤一,制备三聚氰胺浸渍胶膜纸,在制备过程中将上胶量比传统配方增加 15 ~ 20% ;

[0018] 步骤二,将三聚氰胺浸渍胶膜纸压贴在异形木皮上,该木皮厚度要求为 0.6 ~ 0.8mm ;

[0019] 步骤三,制备中间基材;集成材的选取:松木或杉木等插接木通过机拼设备,通过常规生产工艺,将基材通过定厚,尺寸规格统一化,机器拼接在规定尺寸内,然后表面通过厚砂光机按照低转数做定厚砂光处理;

[0020] 步骤四,将三聚氰胺浸渍胶膜纸压贴的木皮分别黏贴在中间基材两个面上,压制,加热,得生态板。

[0021] 本实用新型采用压贴三聚氰胺浸渍胶膜纸的异形木皮,利用印刷的木纹纸代替天然的木质作为板材的饰面,大大降低了木材的使用量,节约了不可再生资源;因为表面有三聚氰胺浸渍胶膜纸,可代替油漆,大大节省了加工的成本,加工的时间也大大缩短,环保性能也远超传统的生产方法;耐磨性非常好,抗划性、耐污染、阻燃性,同时花色表达方面时尚,能够满足不同消费者的需求。

[0022] 以上仅仅是对本实用新型的较佳实施例进行的详细说明,但是本实用新型并不限于以上实施例。应该理解的是,在不脱离本申请的权利要求的精神和范围情况下,本领域的技术人员做出的各种修改,仍属于本实用新型的范围。

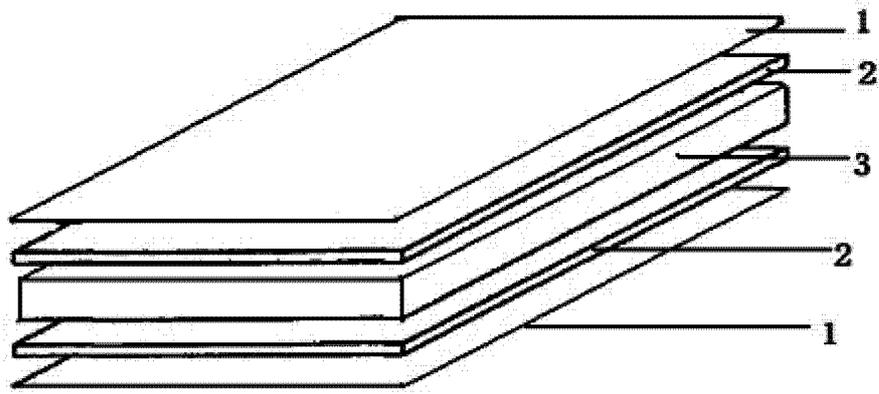


图 1