

## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102852312 A

(43) 申请公布日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201110182965. 3

(22) 申请日 2011. 07. 01

(71) 申请人 梅传龙

地址 215200 江苏省吴江市八都工业园安心  
地板

(72) 发明人 梅传龙

(51) Int. Cl.

*E04F 15/04* (2006. 01)

*B27M 3/04* (2006. 01)

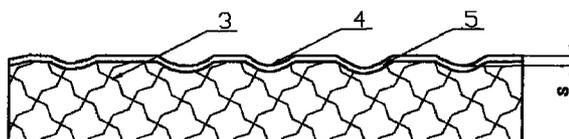
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 发明名称

贴纸压花实木多层仿古地板

### (57) 摘要

本发明公开了一种贴纸压花实木多层仿古地板,涉及地板结构的改进技术。将速生材制成的实木多层复合地板(3)表面粘贴有浸胶的装饰纸(5),然后在地板表面的装饰纸(5)上面进行压制,使得地板(3)的表面有压制成的压花纹路(4)。所述压花纹路(4)由雕刻花纹的钢辊通过滚动方式压制而成。或者,所述压花纹路(4)由雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制而成。所述压制的花纹的深度(S)为0.1-1毫米。本发明解决了现有实木多层地板成本高的问题。



1. 贴纸压花实木多层仿古地板,其特征在于,将速生材制成的地板(3)表面粘贴有浸胶的装饰纸(5),然后在地板表面的装饰纸(5)上面进行压制,使得地板(3)的表面有压制成的压花纹路(4)。

2. 如权利要求1所述贴纸压花实木多层仿古地板,其特征在于,所述压花纹路(4)由雕刻花纹的钢辊通过滚动方式压制而成。

3. 如权利要求1所述贴纸压花实木多层仿古地板,其特征在于,所述压花纹路(4)由雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制而成。

4. 如权利要求1、2或3所述贴纸压花实木多层仿古地板,其特征在于,所述压制的花纹的深度(S)为0.1-1毫米。

## 贴纸压花实木多层仿古地板

### 技术领域

[0001] 本发明涉及地板结构的改进技术。

### 背景技术

[0002] 实木地板是天然木材经烘干、加工后形成的地板。它呈现出的天然原木纹理和色彩图案,给人以自然、柔和、富有亲和力的质感,同时由于它冬暖夏凉、触感好的特性使其成为卧室、客厅、书房等地面装修的理想材料。

[0003] 速生材树种是指生长快、成材早、轮伐期短的树木品种,我国常见的有杨树、桉树、松树、柳树等。由这些速生树种制成的木材叫速生材,通常质地较软,一般用作造纸、建筑、板材芯材原料等,也有部分用于制造家具,但都必须要对木材作一些处理,如经过脱脂烘干转化成优质板材。速生材与实木相比,具有成本低的优点。但是,速生材由于表面密度比较低、材质软,因此不适合用于制造地板用。

[0004] 目前一些厂家为了降低地板的成本,用速生材制成地板的基板,在基板上面粘贴珍稀实木贴面,这样使得地板表面美观,硬度达到要求,节省了成本。但是由于还是需要使用一部分珍稀实木做为贴面,因此成本相对还是比较高的问题。

### 发明内容

[0005] 本发明需要解决的技术问题就在于提供一种贴纸压花实木多层仿古地板,本发明解决了现有实木多层地板成本高的问题。

[0006] 为解决上述问题,本发明采用如下技术方案:将速生材制成的地板基材 3 表面贴有浸胶的 5,然后在地板表面的 5 上面进行压制,使得地板 3 的表面有压制成的压花纹路 4。

[0007] 所述压花纹路 4 由雕刻花纹的钢辊通过滚动方式压制而成。

[0008] 或者,所述压花纹路 4 由雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制而成。

[0009] 所述压制的花纹的深度 S 为 0.1-1 毫米。

[0010] 本发明的地板上面的装饰纸是经过处理的纸,装饰纸用胶泡过,用胶泡的目的是不易压坏,增加纸的韧度,并利于粘接。然后可以压出不同纹理。主要起美观和省实木面皮的材料,大大的节约生产成本,节约森林资源。

[0011] 本发明通过压制的方法将速生材地板压实,压制时可以采用 30-200℃温度的热压制,压制的压强为 10-100Kg/cm<sup>2</sup>。通过压制使得地板的密度达到或接近实木地板。本发明地板具有密度高,结实耐用,成本低,外形美观,不使用胶粘剂,安全环保的优点。

### 附图说明

[0012] 图 1 是背景技术的示意图;图中标号:木纹纸贴面 1、实木多层地板基板 2。

[0013] 图 2 是本发明结构示意图;图中标号:地板 3、压花纹路 4。

[0014] 图 3 是本发明地板表面的局部剖视图;图中标号:地板 3、压花纹路 4、装饰纸 5、压花深度 S。

### 具体实施方式

[0015] 如图 2-3 所示, 贴纸压花实木多层仿古地板, 将速生材制成的地板 3 表面贴有浸胶的 5, 然后在地板表面的 5 上面进行压制, 使得地板 3 的表面有压制成的压花纹路 4。

[0016] 所述压花纹路 4 由雕刻花纹的钢辊通过滚动方式压制而成。

[0017] 或者, 所述压花纹路 4 由雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制而成。

[0018] 所述压制的花纹的深度 S 为 0.1-1 毫米。

[0019] 本发明可以采用一般木材做为基材或一般的实木地板坯料做为基材, 用于带有雕刻的钢板或者钢轮通过压力改变表层纹理的工艺, 可以压出各木材不同纹理, 优点: 仿古, 仿真, 木地板表面可以做得很美观, 达到实木面皮纹理的仿真效果, 这样可以达到节约森林资源, 不用贴实木面皮, 也可以达到同样的效果。

[0020] 最后应说明的是: 显然, 上述实施例仅仅是为清楚地说明本发明所作的举例, 而并非对实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说, 在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而由此所引申出的显而易见的变化或变动仍处于本发明的保护范围之内。

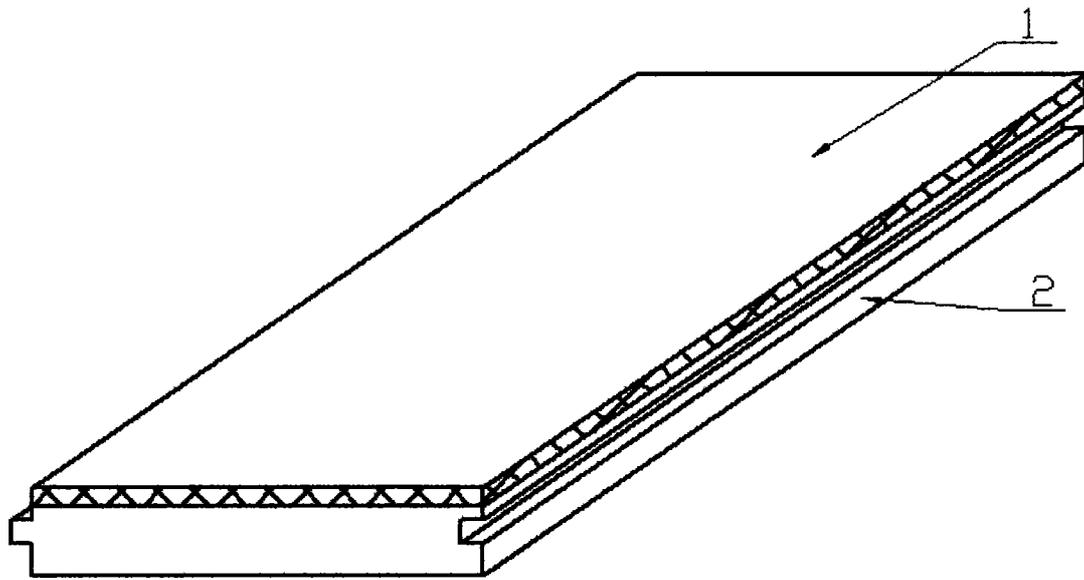


图 1

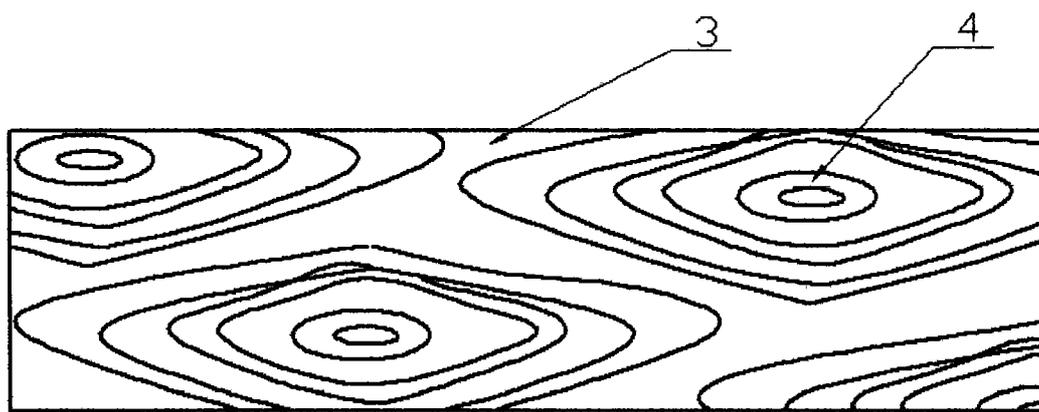


图 2

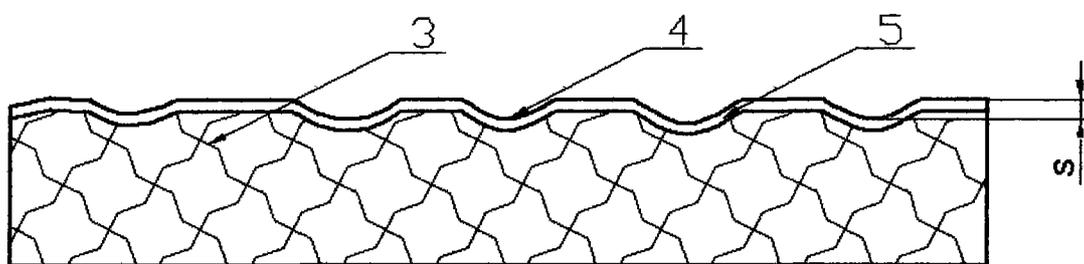


图 3