

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200510122278.7

[51] Int. Cl.

C04B 26/02 (2006.01)

C04B 14/06 (2006.01)

C04B 24/04 (2006.01)

B28B 1/16 (2006.01)

[43] 公开日 2007年6月20日

[11] 公开号 CN 1982249A

[22] 申请日 2005.12.12

[21] 申请号 200510122278.7

[71] 申请人 天津市世纪东方建筑景观雕塑技术开发中心

地址 300180 天津市河东区二号桥红旗巷煤
制品厂内

[72] 发明人 程 镇

权利要求书 1 页 说明书 3 页

[54] 发明名称

一种木纹石砂岩制品的制作方法

[57] 摘要

一种木纹石砂岩制品的制作方法，目的在于提供一种制作成本低，制作方法简捷，制得的产品质轻体薄，透光性强的人造木纹石砂岩制品的制备方法，这种砂岩制品带有一种波浪纹、水纹和木纹的效果和现有的人造砂岩制品有很大的区别，这种木纹石砂岩制品，不象其它的砂岩是单色制品，它是几种颜色的重叠产生了木纹石砂岩的效果。

1. 一种木纹石砂岩制品的制作方法，其特征是：

不饱合树脂	30%	建筑细砂	5%
石英砂	55%	环皖酸钴	4%
过氧化环乙酮	6%		

2. 根据权利要求 1 所述的一种木纹石砂岩制品的制作方法，其制作方法如下：

本发明产生木纹石砂岩效果的技术方案为：

不饱合树脂	30%	颜料	3—5.5%
石英沙	60%	环皖酸钴	0.3—0.5%
过氧化环乙酮	1—6%	黄棕色系列颜料	0.2—0.4%

所述第二层原料中各组分按重量配比为：

不饱合树脂	21—36%	建筑砂	12—25%
石英砂	40—55%	环皖酸钴	0.1—0.4%
过氧化环乙酮	1.2—2.4%		

在模具表面分布好木纹石色彩的原料，把黄棕色系列颜料配好的材料倒入模具的纹理上，然后倒上砂岩基本色材料，两种色彩的过渡要靠倒入黄棕色系列料的多少来完成，以上材料倒完后拍实，再倒入后背加强材料。

所述加强层用原料中各组分按重量配比为：

不饱合树脂	40%	滑石粉	50%
玻纤毡或玻纤布	3%	环皖酸钴	0.5—1%
过氧化环乙酮	1.2—2.4%		

第一层原料涂覆于模具表面后在常温下固化时间为 12—17 分钟，第二层原料涂覆于模具表面后，在常温下的固化时间为 8—12 分钟，涂上铺层用原料，铺上玻璃纤维毡或玻璃纤维布，用加强层原料浸透玻璃纤维毡或玻璃纤维布，固化时间为 12 小时—16 小时。

一种木纹石砂岩制品的制作方法

技术领域:

本发明涉及一种木纹石砂岩制品的制作方法。

背景技术:

砂岩艺术品,人造砂岩类制品在我国蓬勃发展,各种砂岩制品成为装饰洗浴中心、酒店的主要产品,由于砂岩的色彩是单色的,又价格昂贵,所以其价格很难被大多数人所接受,同时由于砂岩制品本身的重量因素,在运输使用方面受到了许多限制,建筑用品方面,目前的砂岩雕刻品主要用于建筑饰面上,但其笨重,可塑性差,安装成本高的缺点制约了其实用性和推广性。产于云南地区的黄砂岩,也就是人们常说的木纹石,是一种高品位的天然砂岩品种,这种石材看上去有大纹理松木的感觉,可是掂其份量,却是石材的感觉,其纹理清晰、层次感逼真,花纹象大理石中的山水云雾,它是一种极具观赏价值的砂岩制品。在各种天然石材中,这种砂岩具有较少的放射性,重量是普通石材的三分之一,采用这种天然砂岩制作各种装饰品成为时尚的追求,用砂岩制成的装饰品,其质感静观为石,粗看为砂,显现着古老、原始的艺术的韵味,蕴藏着深厚的文化底蕴,但是由于天然砂岩质疏松,在开采运输、加工中会产生大量的弃物,污染环境,而高档的砂岩占有的资源更为少有,国家已对这种砂岩的开采进行限制。

发明内容:

本发明针对上述缺点,目的在于提供一种制作成本低,制作方法简捷,制得的产品质轻体薄,透光性强的人造木纹石砂岩制品的制作方法,这种砂岩制品带有一种波浪纹、水纹和木纹的效果和现有的人造砂岩制品有很大的曲别,这种木纹石砂岩制品,不象其它的砂岩是单色制品,它是几种颜色的重叠产生了木纹石砂岩的效果。

本发明的技术方案为:

包括产品模具由不饱和树脂、石粉、石英砂、环烷酸钴、过氧化环乙酮于模具表面固化而成,所述各组分的重量配比为:

不饱和树脂	30%	建筑细砂	5%
石英砂	55%	环烷酸钴	4%
过氧化环乙酮	6%		

本发明产生木纹石砂岩效果的技术方案为：

不饱和树脂	30%	颜料	3—5.5%
石英砂	60%	环烷酸钴	0.3—0.5%
过氧化环乙酮	1—6%	黄棕色系列颜料	0.2—0.4%

所述第二层原料中各组分按重量配比为：

不饱和树脂	21—36%	建筑砂	12—25%
石英砂	40—55%	环烷酸钴	0.1—0.4%
过氧化环乙酮	1.2—2.4%		

在模具表面分布好木纹石色彩的原料，把黄棕色系列颜料配好的材料倒入模具的纹理上，然后倒上砂岩基本色材料，两种色彩的过渡要靠倒入黄棕色系列料的多少来完成，以上材料倒完后拍实，再倒入后背加强材料。

所述加强层用原料中各组分按重量配比为：

不饱和树脂	40%	滑石粉	50%
玻纤毡或玻纤布	3%	环烷酸钴	0.5—1%
过氧化环乙酮	1.2—2.4%		

第一层原料涂覆于模具表面后在常温下固化时间为 12—17 分钟，第二层原料涂覆于模具表面后，在常温下的固化时间为 8—12 分钟，涂上后背加强材料，铺上玻璃纤维毡或玻璃纤维布，用加强层原料浸透玻璃纤维毡或玻璃纤维布，固化时间为 12 小时—16 小时。

本发明采用上述方案后，其有益效果在于：

1. 由于本发明所述的组分原料，尤其是第一层原料及第二层原料中皆含有不饱和树脂、石粉、石英砂等组分，且各组分分配比合理，保证了产品的质感细腻，真实自然，具有很好的仿天然效果。

2. 本发明在制作产品过程中，铺上玻璃纤维毡或玻璃纤维布，用加强层原料浸透玻璃纤维布，常温固化 12—16 小时，从而加强了产品的牢度和承载能力。

总之采用本发明制得的产品最显著的特点在于质轻体薄，透光性

强，木纹石砂岩的纹理清晰，同时产品还具有质感细腻，真实自然，耐腐蚀、耐冲击等优点，本发明可广泛应用于各类雕塑制品，复杂的建筑饰面、家具、家庭装饰摆件、工艺雕刻、灯具、圆雕工艺品。

具体实施方案：

不饱和树脂	30%	建筑细砂	5%
石英砂	55%	环烷酸钴	4%
过氧化环乙酮	6%		

本发明产生木纹石砂岩效果的技术方案为：

不饱和树脂	30%	颜料	3—5.5%
石英沙	60%	环烷酸钴	0.3—0.5%
过氧化环乙酮	1—6%	黄棕色系列颜料	0.2—0.4%

所述第二层原料中各组分按重量配比为：

不饱和树脂	21—36%	建筑砂	12—25%
石英砂	40—55%	环烷酸钴	0.1—0.4%
过氧化环乙酮	1.2—2.4%		

在模具表面分布好木纹石色彩的原料，把黄棕色系列颜料配好的材料倒入模具的纹理上，然后倒上砂岩基本色材料，两种色彩的过渡要靠倒入黄棕色系列料的多少来完成，以上材料倒完后拍实，再倒入后背加强材料。

所述加强层用原料中各组分按重量配比为：

不饱和树脂	40%	滑石粉	50%
玻纤毡或玻纤布	3%	环烷酸钴	0.5—1%
过氧化环乙酮	1.2—2.4%		

第一层原料涂覆于模具表面后在常温下固化时间为 12—17 分钟，第二层原料涂覆于模具表面后，在常温下的固化时间为 8—12 分钟，涂上铺层用原料，铺上玻璃纤维毡或玻璃纤维布，用加强层原料浸透玻璃纤维毡或玻璃纤维布，固化时间为 12 小时—16 小时。