(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 103112057 A
(43)申请公布日 2013.05.22

(21)申请号 201310075419.9

(22)申请日 2013.03.11

(71)申请人 安徽弘毅竹木科技有限公司
地址 230016 安徽省六安市裕安区经济开发区

(72)发明人 项兴君 解小聪

(51)Int.Cl.
B27D 1/00(2006.01)
B32B 21/14(2006.01)
B32B 37/06(2006.01)
B32B 37/08(2006.01)
B32B 37/10(2006.01)

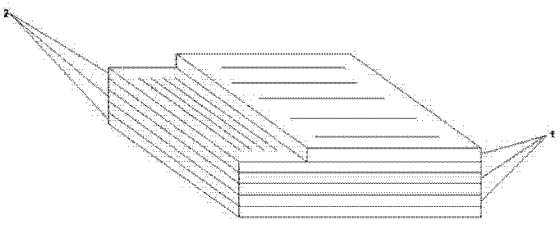
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

带天然木纹的重组木家具板及其制造方法

(57)摘要

一种带天然木纹的重组木家具板及其制造方法，使用造价便宜、环保的速生材木皮为原料，木皮经过干燥，浸胶后干燥成待压木片，使用酚醛树脂或者聚胺酯粘合剂作为胶水。木皮层叠组坯，相邻二层的横向分布的木皮层和纵向分布的木皮层方向相互垂直以胶水粘合，用热压机或冷压机压制固化。固化后，家具板粗成品要平衡养生，然后抛光裁制成最终的尺寸。本发明具有天然实木的纹理，使用环保的速生材作为原料，美观，强度大，硬度高，造价便宜。



CN 103112057 A

1. 一种带天然木纹的重组木家具板，其特征在于：木皮层叠组坯，相邻二层的横向分布的木皮层和纵向分布的木皮层方向相互垂直以胶水粘合。

2. 一种带天然木纹的重组木家具板的制造方法，其特征在于：包括如下步骤：

步骤一：速生材刨成木皮；

步骤二：木皮经过阳光干燥或采选烘干机进行干燥，含水率控制在 20% 以内；

步骤三：浸胶后干燥成带待压木片；

步骤四：木皮层叠组坯，相邻二层的横向分布的木皮层和纵向分布的木皮层方向相互垂直以胶水粘合；

步骤五：用热压机或冷压机压制固化，固化后，家具板粗成品要平衡养生；

步骤六：抛光裁制成最终的尺寸。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的带天然木纹的重组木家具板及其制造方法，其特征在于：所述胶水为酚醛树脂或者聚胺酯粘合剂。

带天然木纹的重组木家具板及其制造方法

技术领域

[0001] 本发明新型涉及装饰材料领域，特别是涉及一种带天然木纹的重组木家具板及其制造方法。

背景技术

[0002] 传统的家具板多数为人造板，材质主要为胶合板，刨花板，纤维板，还有部分使用竹板。全实木板由于价格昂贵已经很少使用了，即使用到也仅仅是薄板贴面，中间是其他材质的。目前市面上流行的人造板要么强度低，要么甲醛含量超标。竹板则容易起刺，而且价格没有优势。为了解决这个矛盾，如果能开发出带天然木纹的重组木家具板，利用其优秀的强度，硬度，不起刺，而同时有消费者能够接受的外观和材质，加上其相对低廉的价格，将能够完美的解决这个矛盾。

[0003]

发明内容

[0004] 为了克服上述现有技术的不足，本发明提供了一种带天然木纹的重组木家具板及其制造方法，它是由全实重组木做成的，具有天然木纹，造价便宜，原材料为环保的速生材，强度大，硬度高。

[0005] 本发明所采用的技术方案是：使用造价便宜、环保的速生材木皮为原料，木皮经过干燥，浸胶后干燥成待压木片，使用酚醛树脂或者聚胺酯粘合剂作为胶水。木皮层叠组坯，相邻二层的横向分布的木皮层和纵向分布的木皮层方向相互垂直以胶水粘合，用热压机或冷压机压制固化。固化后，家具板粗成品要平衡养生，然后抛光裁制成最终的尺寸。

[0006] 本发明的制造方法步骤如下：

步骤一：速生材刨成木皮；

步骤二：木皮经过阳光干燥或采选烘干机进行干燥，含水率控制在 20% 以内；

步骤三：浸胶后干燥成带待压木片；

步骤四：木皮层叠组坯，相邻二层的横向分布的木皮层和纵向分布的木皮层方向相互垂直以胶水粘合；

步骤五：用热压机或冷压机压制固化。固化后，家具板粗成品要平衡养生；

步骤六：抛光裁制成最终的尺寸。

[0007] 所述胶水为酚醛树脂或者聚胺酯粘合剂。

[0008] 本发明的有益效果是：具有天然实木的纹理，使用环保的速生材作为原料，美观，强度大，硬度高，造价便宜。

[0009]

附图说明

[0010] 图 1 为本发明的结构图。

[0011] 图中，1- 横向分布的木皮层，2- 纵向分布的木皮层

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本发明进行详细说明。

[0013] 如图 1 所示，本发明所述的带天然木纹的重组木家具板及其制造方法，在生产开始阶段将刨切的杨木皮干燥，然后浸渍酚醛树脂。浸完胶后木皮经过干燥后在模具中按照相连的横向分布的木皮层 1 和纵向分布的木皮层 2 相互垂直排列组坯。经过热压机压制固化后得到重木板。将平衡后的重组木板修边抛光后得到天然木纹的家具板。

[0014] 本发明的制造方法如下：

步骤一：速生材刨成木皮；

步骤二：木皮经过阳光干燥或采选烘干机进行干燥，含水率控制在 20% 以内；

步骤三：浸胶后干燥成带待压木片；

步骤四：木皮层叠组坯，相邻二层的横向分布的木皮层和纵向分布的木皮层方向相互垂直以胶水粘合；

步骤五：用热压机或冷压机压制固化。固化后，家具板粗成品要平衡养生；

步骤六：抛光裁制成最终的尺寸。

[0015] 虽然本发明已以较佳实施例揭示如上，然其并非用以限定本发明，任何本领域技术人员，在不脱离本发明的精神和范围内，当可作些许的修改和完善，因此本发明的保护范围应当以权利要求书所界定的为准。

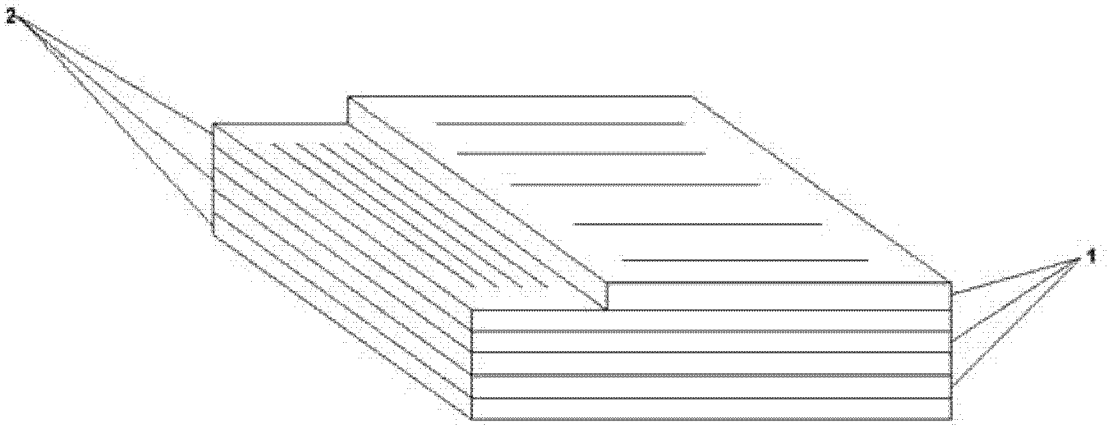


图 1