



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 113510803 A

(43)申请公布日 2021.10.19

(21)申请号	202010552704.5	<i>C03C 23/00</i> (2006.01)
(22)申请日	2020.06.17	<i>C03B 32/00</i> (2006.01)
(71)申请人	佛山市南海恒升水晶马赛克有限公司	<i>B32B 17/10</i> (2006.01)
地址	528000 广东省佛山市南海区里水镇 新联工业区大道12号	<i>B32B 27/30</i> (2006.01)
(72)发明人	陈志威	<i>B32B 7/12</i> (2006.01)
(74)专利代理机构	东莞市凯粤智华专利商标代 理事务所(普通合伙) 44698	<i>B32B 21/14</i> (2006.01)
代理人	罗丽	<i>B32B 21/08</i> (2006.01)
(51)Int.Cl.		<i>B32B 27/06</i> (2006.01)
	<i>B27D 1/00</i> (2006.01)	<i>B32B 33/00</i> (2006.01)
	<i>B44C 1/10</i> (2006.01)	<i>B32B 37/06</i> (2006.01)
	<i>E04F 13/075</i> (2006.01)	<i>B32B 37/12</i> (2006.01)
	<i>E04F 15/02</i> (2006.01)	<i>B32B 38/18</i> (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺

(57)摘要

本发明公开了全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜。本发明制作工艺简单,生产效率高,生产的产品颜色自然,不同的木材有不同的颜色和纹理,图案丰富,产品不会出现氧化变色现象,可以有效的解决市面上夹胶产品颜色单调,解决图案重复率高现象,解决了胶片氧化的现象,使产品的稳定性更有保障,使用的环境更加富有艺术感。

1. 全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其特征在于:其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发热设施开始加温;

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

2. 根据权利要求1所述的全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其特征在于:所述在步骤A生产前需要准备以下生产材料:0.4mm-0.5mm厚度的天然木皮、0.2mm-0.3mm厚度的EVA热熔胶片、经过高温烧制的透明玻璃砖、0.1mm厚度的白色防水保护膜,几种材料经过加工合成在一起。

3. 根据权利要求1所述的全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其特征在于:所述在步骤A中玻璃在窑炉中经过850度高温,最终整个制作工艺流程需要2小时的烧制时间就可以完成。

4. 根据权利要求1所述的全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其特征在于:所述在步骤C中温度需一直升到90度-105度,在这样的状态下面保持两个小时。

全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及玻璃砖制作技术领域,具体为全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺。

背景技术

[0002] 目前市场没有同类产品,这个产品采用了天然木皮作为底色,没有经过任何颜色加工,产品出来效果就是木材的原色,每一张木皮都有不同的纹路,非常自然漂丽,开发这个产品就是为了让产品颜色看起来更加贴近自然,木皮的颜色不会出现氧化变色,可以保证产品可以长时间使用,马赛克玻璃砖就是一个带有艺术性质产品,让人看起来更加舒服,给使用的空间带来更高的艺术体现。

[0003] 市场上有仿石材纹路的夹胶玻璃砖,都是用胶片印刷出来的,颜色单调,而且图案重复率很高,形成产品图案比较死板,胶皮容易氧化,胶片氧化以后胶片就会发黄变色,印刷层也会跟着氧化掉色,胶片的生产过程容易产生收缩开裂起泡,不能有好的质量保证。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发热设施开始加温;

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

[0006] 优选的,所述在步骤A生产前需要准备以下生产材料:0.4mm-0.5mm厚度的天然木皮、0.2mm-0.3mm厚度的EVA热熔胶片、经过高温烧制的透明玻璃砖、0.1mm厚度的白色防水保护膜,几种材料经过加工合成在一起。

[0007] 优选的,所述在步骤A中玻璃在窑炉中经过850度,最终整个制作工艺流程需要2小时的烧制时间就可以完成。

[0008] 优选的,所述在步骤C中温度需一直升到90度-105度,在这样的状态下面保持两个小时。

[0009] 与现有技术相比,本发明的有益效果如下:

1、本发明制作工艺简单,生产效率高,生产的产品颜色自然,不同的木材有不同的颜色和纹理,图案丰富,产品不会出现氧化变色现象,可以有效的解决市面上夹胶产品颜色单

调,解决图案重复率高现象,解决了胶片氧化的现象,使产品的稳定性更有保障,使用的环境更加富有艺术感。

具体实施方式

[0010] 下面将结合本发明实施例,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0011] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发热设施开始加温;

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

[0012] 实施例一:

全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发热设施开始加温;

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

[0013] 实施例二:

在实施例一中,再加上下述工序:

在步骤A生产前需要准备以下生产材料:0.4mm-0.5mm厚度的天然木皮、0.2mm-0.3mm厚度的EVA热熔胶片、经过高温烧制的透明玻璃砖、0.1mm厚度的白色防水保护膜,几种材料经过加工合成在一起。

[0014] 全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发

热设施开始加温；

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

[0015] 实施例三:

在实施例二中,再加上下述工序:

在步骤A中玻璃在窑炉中经过850度高温,最终整个制作工艺流程需要2小时的烧制时间就可以完成。

[0016] 全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发热设施开始加温;

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

[0017] 实施例四:

在实施例三中,再加上下述工序:

在步骤C中温度需一直升到90度-105度,在这样的状态下面保持两个小时。

[0018] 全新天然木纹玻璃砖及其制作工艺,其制备工艺包括以下步骤:

A、先把采购回来的木皮做防开裂处理,把采购回来的大块玻璃切割成需要加工玻璃砖的规格,切割好的玻璃放到窑炉烧制;

B、然后把透明玻璃砖放到夹胶炉的模具上面,接着放一层EVA热熔胶片,接着放天然的木皮,跟着再放一层EVA热熔胶片,最后放一层白色防水保护膜;

C、把模具放入夹胶炉里面,夹胶炉密封后就开始工作,机器开始抽真空,机器里面的发热设施开始加温;

D、夹胶炉解除真空状态,把模具从夹胶炉拿出来,等温度降到45度-55度的时候及时把玻璃砖边缘的木皮和EVA热熔胶片清除掉,这样就制作出来一块天然的木纹玻璃砖。

[0019] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。