[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
E04F 15/04 (2006.01)
B27M 3/04 (2006.01)

[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200910097908.8

[43] 公开日 2009 年 9 月 16 日

[11] 公开号 CN 101532333A

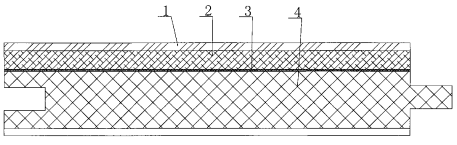
[22] 申请日 2009.4.23
[21] 申请号 200910097908.8
[71] 申请人 德华兔宝宝装饰新材股份有限公司
地址 313218 浙江省德清县洛舍镇杨树湾工业区德华兔宝宝装饰新材股份有限公司
[72] 发明人 唐善学 徐能学
[74] 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司
代理人 王从友
权利要求书 2 页 说明书 5 页 附图 1 页

[54] 发明名称

大幅面重组装饰单板复合地板及其制造方法

[57] 摘要

本发明属于地板，特别是实木复合地板技术领域。 大幅面重组装饰材复合地板，该复合地板包括表面透明耐磨层、表板层和基板层，表面透明耐磨层设置在表板层表面，表板层和基板层通过胶粘剂粘合；表板层采用重组装饰材面板，重组装饰材面板由重组装饰材刨切得到，独幅面，表面具有仿珍贵木材的木纹，宽度为 16 ~ 36cm，长度为 100 ~ 300cm，厚度为 2 ~ 6mm。 本发明其一为解决了大径级天然珍贵木材资源稀缺的问题，用人工林木材如杨木等，制造大幅面的重组装饰材表板；其二与重组装饰材即窄幅面，(宽度小于 13cm) 表板相比，具有比较成本优势和独特的装饰效果。 大幅面具有大气、豪华、珍贵的独特装饰效果。 大幅面重组装饰单板复合地板及其制造方法。



1. 大幅面重组装饰单板复合地板，该复合地板包括表面透明耐磨层（1）、表板层（2）和基板层（4），表面透明耐磨层（1）设置在表板层（2）表面，表板层（2）和基板层（4）通过胶粘剂（3）粘合，其特征在于：表板层（2）采用重组装饰材面板，重组装饰材面板由重组装饰材锯切或刨切得到，独幅面，表面具有仿珍贵木材的木纹，宽度为 16～36cm，长度为 100～300cm，厚度为 2～6mm；所述的重组装饰材由普通木材制成的若干层单板根据所需仿制的珍贵木材品种纹理、色泽需要染成各种所需颜色或不染色，再排列组合，然后叠压、胶合在一起，单板在重组装饰材中成平行或弯曲成各种形状，最后再经加压养护得到。

2. 根据权利要求 1 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：单板通过对单板存在的天然缺陷部位或者单板不同的良好部位进行挖修，挖修后形成凹孔，凹孔的边缘与单板本体之间通过斜坡过渡，加压养护后使单板的厚度在凹孔所在的局部处于不均衡状态。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：单板部分采用经过漂白处理后染色的单板。

4. 根据权利要求 1 或 2 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：基板选用胶合板、实木条或者实木条与底层单板结合。

5. 根据权利要求 4 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：基板选用实木条，实木条与表板纹理方向互相垂直。

6. 根据权利要求 1 或 2 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：基板选用中、高密度纤维板。

7. 根据权利要求 1 或 2 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：选

用中、高密度纤维板为芯板，木质单板或平衡纸为底板的复合板。

8. 根据权利要求 1 所述的大幅面重组装饰单板复合地板，其特征在于：表面透明耐磨层（1）选用油漆或三聚氰胺浸渍纸。

9. 大幅面重组装饰单板复合地板的制造方法，其特征在于该方法包括以下的步骤：

① 重组装饰材的制造，由普通木材制成的若干层单板根据所需仿制的珍贵木材品种纹理、色泽需要染成各种所需颜色或不染色，再排列组合，然后叠压、胶合在一起，单板在重组装饰材中成平行或弯曲成各种形状，最后再经加压养护得到；

② 重组装饰材锯切或刨切得到重组装饰材面板，重组装饰材面板独幅面，表面具有仿珍贵木材的木纹，宽度为 16～36cm，长度为 100～300cm，厚度为 2～6mm；

③ 重组装饰材面板作为表板层（2）和基板层（4）通过胶粘剂（3）粘合；

④ 在表板层（2）表面涂敷表面透明耐磨层（1），干燥得到所述的大幅面重组装饰单板复合地板。

10. 根据权利要求 9 所述的大幅面重组装饰单板复合地板的制造方法，其特征在于：步骤①单板通过对单板存在的天然缺陷部位或者单板不同的良好部位进行挖修，挖修后形成凹孔，凹孔的边缘与单板本体之间通过斜坡过渡，加压养护后使单板的厚度在凹孔所在的局部处于不均衡状态。

大幅面重组装饰单板复合地板及其制造方法

技术领域

本发明属于地板，特别是实木复合地板技术领域。

背景技术

目前森林资源短缺，特别是大径级珍贵木材资源短缺。目前流行的大幅面的三层或者多层实木复合地板，表板采用天然珍贵木材，厚度3~4mm，长1500mm以上，表板出材率低，价格贵。随着天然珍贵木材资源越来越少，保护天然林资源，维护生态平衡意识越来越强，国际上许多木材、地板协会提出，禁止天然柚木等地板销售。人们迫切需要寻找大幅面地板表板的替代品，降低成本，保护天然珍贵森林资源，满足人们的需求。

中国发明专利（专利申请号为 00136528.2）公开了一种人造木方的制作方法，包括如下步骤：(1)、对单板进行漂白；(2)、对单板进行染色；(3)、对单板进行干燥；(4)、对单板进行重组，之后对各单板进行双面涂胶，再用模具对重组后的单板组进行冷压或热压；将压制成形的木方按 1.5～90 度角度进行剖制，将剖制的单板再进行重组 2～3 次。由于采用了多次的循环组合，因此生产的木方可再剖制成各种单板，其组合的可能性多，可以制成各种设计的图案，生产出的木方经剖制后色彩绚丽，酷似天然木但又无天然木的局部缺陷。

申请人2008年12月31日申请一种高仿真度的重组装饰材极其制备方法(申请号为：200810163723.8)，该装饰材由若干块单板组合、涂胶、胶合、加压养护后进行刨切得到，其中：所述的单板通过对单板存在的天然缺陷部位或者单板不同的良好部位进行挖修，挖修后形成凹孔，加压养护后使单板的厚度在凹孔所在的局部处于不均衡状态。该发明通过对单板进行不同部位的

挖修，且经过不同色彩单板的组合，配合相应的模具进行生产，生产方式简单，成本低廉，而且生产的重组装饰单板仿真度高，可以很好的模拟出天然珍贵木的纹理、质感，酷似天然珍贵木材，但又无节疤、黑斑等天然缺陷。

发明内容

为了解决上述的问题，本发明的目的是提供一种新型大幅面实木复合地板，以解决大径级天然珍贵木材资源短缺的问题，保护生态环境。

为了实现上述的目的，本发明采用以下的技术方案：

大幅面重组装饰单板复合地板，该复合地板包括表面透明耐磨层、表板层和基板层，表面透明耐磨层设置在表板层表面，表板层和基板层通过胶粘剂粘合；表板层采用重组装饰材面板，重组装饰材面板由重组装饰材刨切得到，独幅面，表面具有仿珍贵木材的木纹，宽度为 16～36cm，长度为 100～300cm，厚度为 2～6mm；所述的重组装饰材由普通木材制成的若干层单板根据所需仿制的珍贵木材品种纹理、色泽需要染成各种所需颜色或不染色，再排列组合，然后叠压、胶合在一起，单板在重组装饰材中成平行或弯曲成各种形状，最后再经加压养护得到。

作为优选，上述的单板通过对单板存在的天然缺陷部位或者单板不同的良好部位进行挖修，挖修后形成凹孔，凹孔的边缘与单板本体之间通过斜坡过渡，加压养护后使单板的厚度在凹孔所在的局部处于不均衡状态。上述的结构通过对单板进行不同部位的挖修，且经过不同色彩单板的组合，配合相应的模具进行生产，生产方式简单，成本低廉，而且生产的重组装饰单板仿真度高，可以很好的模拟出天然珍贵木的纹理、质感，酷似天然珍贵木材，但又无节疤、黑斑等天然缺陷。

作为优选，上述的单板部分采用经过漂白处理后染色的单板。

作为优选，上述的基板选用胶合板、实木条或者实木条与底层单板结合。作为再优选，上述的基板选用实木条，实木条与表板纹理方向互相垂直。

作为优选，上述的基板选用中、高密度纤维板。或者，上述的基板选用中、高密度纤维板为芯板，木质单板或平衡纸为底板的复合板。

作为优选，上述的表面透明耐磨层选用油漆或三聚氰胺浸渍纸。

本发明用普通速生材旋切成单板，通过染色、重组、制造成仿珍贵木材色泽纹理或新设计纹理的重组装饰材，无结，无色差，无缺陷。用这种仿制各种珍贵木材的重组装饰材作成大幅面地板，具有比较成本优势。

本发明另外还提供了上述的大幅面重组装饰单板复合地板的制造方法，该方法包括以下的步骤：

① 重组装饰材的制造，由普通木材制成的若干层单板根据所需仿制的珍贵木材品种纹理、色泽需要染成各种所需颜色或不染色，再排列组合，然后叠压、胶合在一起，单板在重组装饰材中成平行或弯曲成各种形状，最后再经加压养护得到；

② 重组装饰材锯切或刨切得到重组装饰材面板，重组装饰材面板独幅面，表面具有仿珍贵木材的木纹，宽度为 16～36cm，长度为 100～300cm，厚度为 2～6mm；

③ 重组装饰材面板作为表板层和基板层通过胶粘剂粘合；

④ 在表板层表面涂敷表面透明耐磨层，干燥得到所述的大幅面重组装饰单板复合地板。

作为优选，上述的步骤①单板通过对单板存在的天然缺陷部位或者单板不同的良好部位进行挖修，挖修后形成凹孔，凹孔的边缘与单板本体之间通过斜

坡过渡，加压养护后使单板的厚度在凹孔所在的局部处于不均衡状态。

本发明的大幅面重组装饰材实木复合地板，其有益的效果如下：其一为解决了大径级天然珍贵木材资源稀缺的问题，用人工林木材如杨木等，制造大幅面的重组装饰材表板；其二与重组装饰材即窄幅面，（宽度小于 13cm）表板相比，具有比较成本优势和独特的装饰效果。大幅面具有大气、豪华、珍贵的独特装饰效果。

附图说明

图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图对本发明的具体实施方式做一个详细的说明。

如图 1 所示的大幅面重组装饰单板复合地板及其制造方法，该复合地板包括表面透明耐磨层 1、表板层 2 和基板层 4。表面透明耐磨层 1 选用油漆，设置在表板层 2 表面，基板选用胶合板、实木条或者实木条与底层单板结合，表板层 2 和基板层 4 通过胶粘剂 3 粘合。表板层 2 采用重组装饰材面板，重组装饰材面板由重组装饰材刨切得到，独幅面，表面具有仿珍贵木材的木纹，宽度为 16～36cm，长度为 100～300cm，厚度为 2～6mm。

如申请号为 200810163723.8 的方法，重组装饰材由普通木材制成的若干层单板根据所需仿制的珍贵木材品种纹理、色泽需要染成各种所需颜色或不染色，再排列组合，然后叠压、胶合在一起，最后再经加压养护得到。在排列组合之前可以对单板存在的天然缺陷部位或者单板不同的良好部位进行挖修，挖修后形成凹孔，凹孔的边缘与单板本体之间通过斜坡过渡，加压养护后使单板的厚度在凹孔所在的局部处于不均衡状态。

本发明采用的方法仿制各种珍贵木材的重组装饰材作成大幅面地板，具有比较成本优势。如天然柚木窄幅表板，4mm 厚度的，价格 100 元/m^2，而宽幅面，同样 4mm 厚度的，则需要 220 元/m^2。这样有个价格差。而仿柚木的重组装饰材，4mm 厚度的价格窄幅的为 90 元/m^2，大幅的也为 90 元/m^2。这样窄表板的仿柚木重组装饰材，与天然柚木价格差 10 元/m^2，差异不明显。而大幅面重组装饰材与天然大幅面柚木价格相比，要便宜 130 元/m^2，即具有比较成本优势，能被用户采用和喜爱。

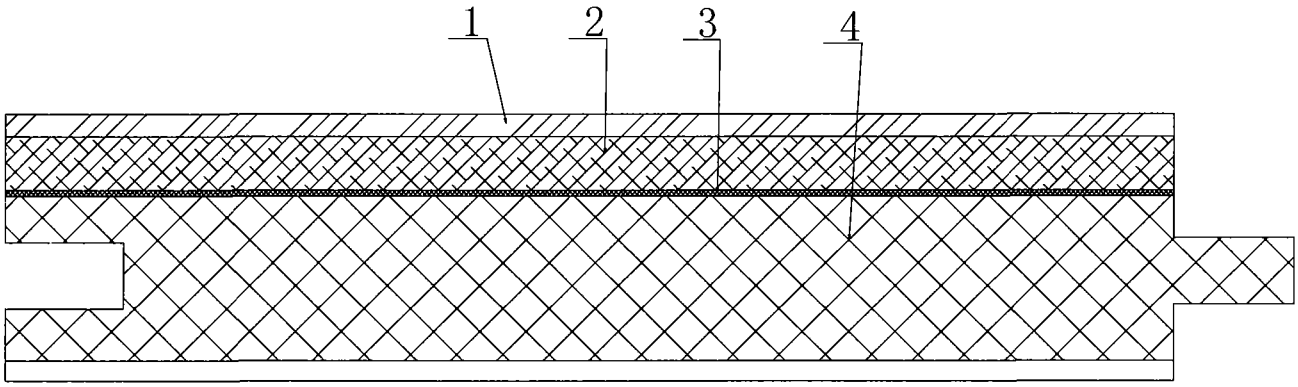


图 1