

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B32B 21/13 (2006.01)

B32B 37/06 (2006.01)



[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200710056005.6

[45] 授权公告日 2009 年 2 月 18 日

[11] 授权公告号 CN 100462222C

[22] 申请日 2007.8.29

[21] 申请号 200710056005.6

[73] 专利权人 吴殿满

地址 134500 吉林省抚松县北新区白山华
枫木业有限公司

[72] 发明人 吴殿满

[56] 参考文献

CN2608606Y 2004.3.31

WO2006/112775A1 2006.10.26

CN1935474A 2007.3.28

JP2006-336440A 2006.12.14

CN2462015Y 2001.11.28

CN2861362Y 2007.1.24

CN2516643Y 2002.10.16

CN1197876A 1998.11.4

审查员 王 利

[74] 专利代理机构 吉林长春新纪元专利代理有限
责任公司

代理人 赵 正

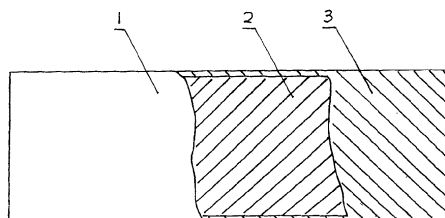
权利要求书 2 页 说明书 5 页 附图 1 页

[54] 发明名称

一种大规格的复合地板制备方法

[57] 摘要

一种大规格的复合地板制备方法，涉及地板加工技术领域，包括表板选取加工，涂胶板选取加工，底板选取加工，热压，平衡养生等制备过程，本发明通过基材的选取，能够生产出超长、超宽整个大幅面的复合地板，极大地加强了地板的稳定性和整体感，有效地解决了大规格复合地板的翘曲问题，整体自然大方，给人以和谐、典雅的视觉享受，特别适合于大型殿堂类装修。



1、一种大规格的复合地板制备方法，其特征是采用以下步骤完成：

(1)表板选取加工：选取板方，锯切成表板，摆盘入烘干窑，温度控制在 90-70℃，经过 12 天干燥处理后，含水率达到 7.0-9.0%，再锯截成表板毛料；

(2)涂胶板选取加工：选取含水率为 7-8.5%胶合板，其中胶合板为 6 层 2.0MM 厚单板压制而成，选取后经砂光定厚；

(3)底板选取加工：选取刨切单板两张，顺向重叠放置，底板含水率 1-5%；

(4)将表板、涂胶板和底板逐一涂胶后重叠放置，采用热压方法进行热压，制成地板毛料，压力为 12-14MPA，时间为 12-14 分钟，温度为 95-100 度；

(5)平衡养生：将热压后的地板毛料在密闭的条件下养生 48 小时；

(6)砂光、开榫：与普遍复合地板加工工艺相同，砂光时保证板片厚度在 200MM±0.2MM，同时表板厚度控制在 5.5MM 以上，底板厚度控制在 1.6-2.0MM，所述开榫，保证板片之间的高低差 0.3MM 以内，直角度控制在 0.1MM 以内；

(7)表面处理。

2、根据权利要求 1 所述的复合地板制备方法，其特征在于：步骤（1）中表板干燥过程条件为：

	温度	湿度	时间
初期处理	90℃	28—30.5%	8—12H
干燥	70℃	22—23.5%	22—24H
	72℃	19—21.5%	22—24H
	74℃	16—18.5%	22—24H
	78℃	13—15.5%	24—26H
中期处理	90℃	9% 12—14H	
干燥	78℃	11—13.5%	22—24H
	82℃	8—10.5%	22—24H
	86℃	6.5—8.5%	22—24H
终了处理	90℃	15—18.5%	24—26H

降温检测含水率，密闭养生 3 天。

3、根据权利要求 1 所述的复合地板制备方法，其特征在于：步骤（2）的涂胶板采用两张胶合板对接制成。

4、根据权利要求 1 所述的复合地板制备方法，其特征在于：步骤（3）中所述的底板，是在整张单板上顺向平铺 2-5 张宽度和厚度与整张单板相同的短单板代替整张单板，短单板的长度之和与整张单板相同，短单板在胶合板与整张单板之间。

一种大规格的复合地板制备方法

技术领域:

本发明涉及地板加工技术领域，具体的说本发明涉及这种复合地板的制备方法。

背景技术:

普通复合地板的基本构造为:表板、涂胶板、底板，用胶粘合在一起。生产过程为:将所选基材涂胶后，使用普通热压设备压合在一起，经过砂光后，用普通开榫设备加工成正常规格半成品板片，再依据不同要求进行深加工。

1. 普通复合地板基材选取:

- ①. 表板: 长度 400-2300MM; 宽度: 80-270MM; 厚度 3.0-4.0MM
- ②. 涂胶板和底板: 依据表板所选规格和设备加工限度选材，多为单片或多片搭接的旋切单板。

2. 普通复合地板设备选取:

- ①. 热压设备: 一般加工长度 1000-2500MM;
- ②. 开榫设备: 一般加工长度: 400-2500MM。

3. 普通复合地板规格设定:

- ①. 长度: 400-2200MM
- ②. 宽度: 90-260MM
- ③. 厚度: 10-15MM
- ④. 复合层数: 3-7 层。

无论是生产需要的基材、设备，还是所加工成的地板都存在着很大的传

统性、普遍性和随意性，采用上述方法生产大规格的地板，翘曲问题严重。

同时，由于普通复合地板规格所限，使其稳定性较差，整体外观的立体感和视觉效果都不够突出。

发明内容：

本发明要解决的技术问题是公开一种大规格的复合地板制备方法。

本发明复合地板，由表板、涂胶板和底板构成，表板为实木板，涂胶板为胶合板，由6层2.0MM厚单板压制而成，底板为刨切单板，两张顺向重叠放置，涂胶板在表板和底板之间，各层板之间由地板胶粘接。

上述复合地板的制备方法为包括以下步骤：

1、表板选取加工：选取板方，锯切成表板，摆盘入烘干窑，温度控制在90-70℃，经过12天干燥处理后，含水率达到7.0-9.0%，再锯截成表板毛料。

2、涂胶板选取加工：选取含水率为7-8.5%胶合板，其中胶合板为6层2.0MM厚单板压制而成，选取后经砂光定厚。

3、底板选取加工：选取刨切单板两张，顺向重叠放置，底板含水率1-5%。

4、将表板、涂胶板和底板逐一涂胶后重叠放置，采用热压方法进行热压，制成地板毛料，压力为12-14MPa，时间为12-14分钟，温度为95-100度。

5、平衡养生：将热压后的地板毛料在密闭的条件下养生48小时。

6 砂光、开榫：与普遍复合地板加工工艺相同，砂光时保证板片厚度在200MM±0.2MM，同时表板厚度控制在5.5MM以上，底板厚度控制在1.6-2.0MM，所述开榫，保证板片之间的高低差0.3MM以内，直角度控制在0.1MM以内。

7、表面处理：指表板进行挠痕、手括或烟薰后涂本色油或带有颜色的油，

即配合仿古板面的复合地板进行处理，或者直接根据需要上油或漆。

其中步骤 1 中表板干燥过程采用下述条件效果更为理想：

	温度	湿度	时间
初期处理	90℃	28—30.5%	8—12H
干燥	70℃	22—23.5%	22—24H
	72℃	19—21.5%	22—24H
	74℃	16—18.5%	22—24H
	78℃	13—15.5%	24—26H
中期处理	90℃	9%	12—14H
干燥	78℃	11—13.5%	22—24H
	82℃	8—10.5%	22—24H
	86℃	6.5—8.5%	22—24H
终了处理	90℃	15—18.5%	24—26H

降温检测含水率，密闭养生 3 天。

步骤 2 中为了节省大规格涂胶板，可以采用两张胶合板对接制成。

步骤 3 中为了节省大规格底板，在整张单板上顺向平铺 2-5 张宽度和厚度与整张单板相同的短单板代替整张单板，短单板的长度之和与整张单板相同，短单板在胶合板与整张单板之间。

传统复合地板的生产，在提高稳定性和整体感方面往往是靠表面的涂饰物来解决的，而对基材的规格等方面没有做特殊的处理，本发明通过基材的

选取，打破传统地板规格模式化的界线，生产出超长、超宽整个大幅面的新型地板，极大地加强了地板的稳定性和整体感，有效地解决了在规格复合地板的翘曲问题。

本发明的复合地板堪称复合地板类产品中的“巨无霸”，整体自然大方，气势磅礴，特别适合于大型殿堂类装修，其超长、超宽、超稳固的特殊性能，将帝王霸气十足的气息发挥地淋漓尽致，特别是选用的“整棵树”作为基材，表板基材必须是树龄在 300 年以上的原始森林采伐的木材，经过特殊的工艺加工而成，制作出的板面自然，连贯而又绵长，给人和谐、典雅的视觉享受。其整体构造达到了艺术性和显现高贵气质的完美统一。

附图说明：

附图为本发明地板的剖视图。

具体实施方式：

本发明复合地板由表板 1、涂胶板 2 和底板 3 构成，首先选取 4000X360MM 板方，锯切成 4000X360X7.0MM 厚的表板，摆盘入烘干窑，经过 12 天干燥处理后，含水率达到 8.0%，锯截成 3700X320X6.9MM 表板 1 毛料；选取 3700X325X10MM 胶合板作为涂胶板 2，含水率 8%，其中胶合板为 6 层 2.0MM 厚单板压制而成，选取后经砂光定厚；选取 3720X330X2.2MM 刨切单板两张，顺向重叠放置，底板含水率 3%，作为底板 3。将表板 1、涂胶板 2 和底板 3 逐一涂胶后重叠放置，采用热压方法进行热压，制成地板毛料，压力为 13MPa，时间为 13 分钟，温度为 98 度。将热压后的地板毛料在密闭的条件下养生 48 小时。砂光和开榫与普遍复合地板加工工艺相同，砂光时保证板片厚度在 $200\text{MM} \pm 0.2\text{MM}$ ，同时

表板厚度控制在 5.5MM 以上，底板厚度控制在 1.6-2.0MM，所述开榫，保证板片之间的高低差 0.3MM 以内，直角度控制在 0.1MM 以内。表面处理，完成复合地板生产过程。其中表板 1 干燥过程为：

	温度	湿度	时间
初期处理	90℃	30 %	10 小时
干燥	70℃	23 %	24 小时
	72℃	20%	23 小时
	74℃	17%	23 小时
	78℃	14%	25 小时
中期处理	90℃	9%	13 小时
干燥	78℃	12%	24 小时
	82℃	9%	24 小时
	86℃	7.5%	24 小时
终了处理	90℃	17%	26 小时

降温检测含水率，密闭养生 72 小时。

