

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

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



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720131681.0

[45] 授权公告日 2008 年 12 月 10 日

[11] 授权公告号 CN 201162328Y

[22] 申请日 2007.12.21

[21] 申请号 200720131681.0

[73] 专利权人 苏州南方信达木业有限公司

地址 215234 江苏省吴江市七都镇桔园路 88 号

[72] 发明人 崔纪康

[74] 专利代理机构 苏州市新苏专利事务所有限公司

代理人 许鸣石

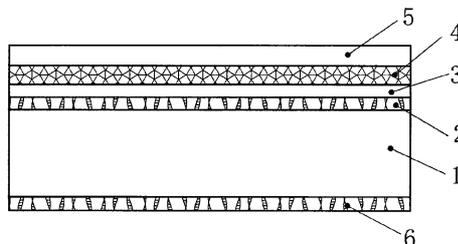
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

新型实木地板

[57] 摘要

本实用新型公开了一种新型实木地板，它包括实木基材板(1)，实木基材板(1)上面部依次设置有水性附着剂层(2)、水性腻子层(3)、具有实木纹理图案的板面纹路漆饰层(4)、表面耐磨漆层(5)，表面耐磨漆层(5)包括由下而上依次设置的金刚耐磨底漆层和水晶耐磨面漆层。实木基材板(1)下面部设置有水性底漆层(6)。本实用新型的新型实木地板具有与高档珍贵木材制成地板一致的美观纹理、外观及触感，表面纹理美感强、附着力好、清晰度高，能满足人们对高档珍贵木材的地板装饰使用需求；在保障人们享受高品质生活的同时，减少对珍贵木材的使用，保护珍贵树木，保护自然环境。



1. 一种新型实木地板，其特征在于：它包括实木基材板（1），所述实木基材板（1）上面部依次设置有水性附着剂层（2）、水性腻子层（3）、板面纹路漆饰层（4）、表面耐磨漆层（5）。

2. 根据权利要求1所述的新型实木地板，其特征在于：所述板面纹路漆饰层（4）为具有实木纹理图案的漆饰层。

3. 根据权利要求1所述的新型实木地板，其特征在于：所述表面耐磨漆层（5）包括由下而上依次设置的金刚耐磨底漆层和水晶耐磨面漆层。

4. 根据权利要求1所述的新型实木地板，其特征在于：所述实木基材板（1）下面部设置有水性底漆层（6）。

新型实木地板

技术领域

本实用新型涉及一种建筑装饰材料，尤其是一种新型实木地板。

背景技术

近年来，随着人们生活水平的日益提高，人们对木地板观赏装饰性要求，以及舒适感要求也越来越高。

但是，实木地板需采用大量大口径原木作原材料，一般而言，实木地板的木材利用率仅为30%—40%，基材需选用几十年甚至上百年的优质实木，原材料选用标准高，尤其是带有美观纹理的珍贵木材做成的实木地板，其原材料越来越难获取，而且价格也非常昂贵。

因而，人们开发了很多种替代产品，如采用廉价树种制成地板，或者采用人造复合地板，以及强化地板。但是，廉价树种制成的地板纹理不美观，这限制了它的使用。而人造复合地板、强化地板又难以具有实木地板的自然真实效果，在产品档次上和整块实木产品也有差距，此外，人们对使用人造复合地板、强化地板还有一些室内空气污染上的担忧。

实用新型内容

本实用新型的目的是：提供一种新型实木地板，它具有与高档珍贵木材制成地板一致的美观纹理、外观及触感，表面纹理美感强、附着力好、清晰度高，能满足人们对高档珍贵木材的地板装饰使用需求；在保障人们享受高品质生活的同时，减少对珍贵木材的使用，保护珍贵树木，保护自然环境。

本实用新型的技术方案是：一种新型实木地板，它包括实木基材板，所述实木基材板上表面依次设置有水性附着剂层、水性腻子层、板面纹路漆饰层、表面耐磨漆层。

下面对上述技术方案进行进一步解释：

1. 所述板面纹路漆饰层为具有实木纹理图案的漆饰层。
2. 所述表面耐磨漆层包括由下而上依次设置的金刚耐磨底漆层和水晶耐磨面漆层。

3. 所述实木基材板下面部设置有水性底漆层。

本实用新型的优点是：

1. 本实用新型的新型实木地板，它具有与高档珍贵木材制成地板一致的美观纹理、外观及触感，表面纹理美感强、附着力好、清晰度高，能满足人们对高档珍贵木材的地板装饰使用需求。

2. 本实用新型的新型实木地板，减少了高档木料的使用，在保障人们享受高品质生活的同时，保护珍贵树木，保护森林资源，保护生态环境。

3. 本实用新型的新型实木地板，产品不仅可达到环保要求，并符合《实木地板》15036.1-2001中物理力学性能要求，而且其漆面耐磨性、漆膜附着力、漆膜硬度均有显著提高。

4. 产品的造价相对较低，利于推广，市场前景好。

附图说明

下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的描述：

图1为本实用新型实施例的结构示意图。

其中：1 实木基材板；2 水性附着剂层；3 水性腻子层；4 板面纹路漆饰层；5 表面耐磨漆层；6 水性底漆层。

具体实施方式

实施例：如图1所示，一种新型实木地板，它包括实木基材板1，所述实木基材板1上面部依次设置有水性附着剂层2、水性腻子层3、具有实木纹理图案的板面纹路漆饰层4、表面耐磨漆层5。

板面纹路漆饰层4可选择涂饰珍贵树种实木纹理图案，制得产品表面纹理美感强、附着力好、清晰度高。

表面耐磨漆层5包括由下而上依次设置的金刚耐磨底漆层和水晶耐磨面漆层。

实木基材板1下面部设置有水性底漆层6。

本实用新型产品的制造过程如下：

① 对存在色差问题的实木地板坯料在进行加工前，对其6面进行人工

修色处理，减少坯料六面明显色差。

② 通过重砂机进行板面平整光滑的砂光处理后，再使用水性附着剂着色，使实木地板物理力学性能的漆面附着力得到最佳效果，同时确保面层油漆的柔韧性更加平衡。

③ 通过使用水性腻子再对其板面进行修色处理，可将原存在色差的板面覆盖住。

④ 通过双色直流印刷机将模拟刻定的板面纹路及色样转印上，板面在成功转印后涂饰金刚耐磨底漆和水晶耐磨面漆，通过 UV 紫外线固化。

当然，本实用新型的新型实木地板还可具有多种变换及改型，并不局限于上述实施方式的具体结构。总之，本实用新型的保护范围应包括那些对于本领域普通技术人员来说显而易见的变换或替代以及改型。

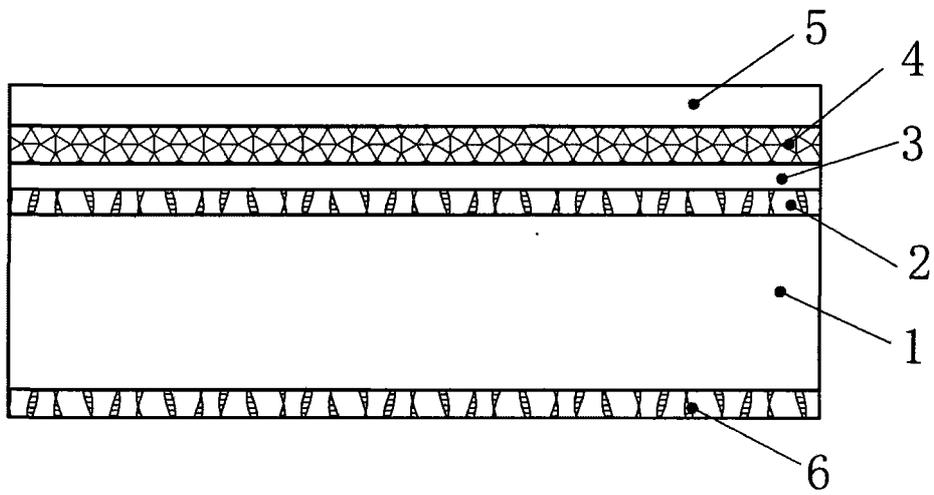


图 1