

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
E04F 13/08 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200580020684.0

[43] 公开日 2007年5月30日

[11] 公开号 CN 1973103A

[22] 申请日 2005.3.21

[21] 申请号 200580020684.0

[30] 优先权

[32] 2004.5.26 [33] IT [31] UD2004A000111

[86] 国际申请 PCT/IB2005/000724 2005.3.21

[87] 国际公布 WO2005/118976 英 2005.12.15

[85] 进入国家阶段日期 2006.12.22

[71] 申请人 艺术工作室有限公司

地址 意大利阿尔齐尼亚诺

[72] 发明人 N·达勒梅谢 G·达勒梅谢

[74] 专利代理机构 北京市中咨律师事务所

代理人 马江立 吴鹏

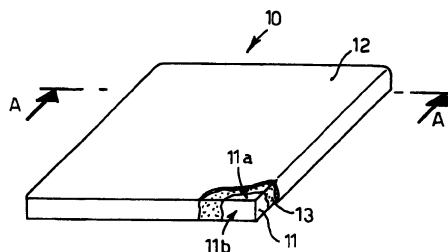
权利要求书 3 页 说明书 8 页 附图 4 页

[54] 发明名称

覆盖件，制造所述覆盖件的方法和机器

[57] 摘要

本发明涉及覆盖件，制造所述覆盖件的方法和机器。用于覆盖表面的覆盖件(10)，该覆盖件包括由合成材料制成的至少一个支承件(11)，该支承件至少被由毛皮、皮革、毛皮和皮革的副产品、仿毛皮或天然或合成织物制成的饰面层(12)覆盖，该饰面层通过粘结剂(13)接合在所述支承件(11)上。



1. 一种用于覆盖表面的覆盖件，该覆盖件包括至少一个具有正面（11a）、周向边缘（11b）和底面（11c）的支承件（11），并包括由毛皮、皮革、毛皮和皮革的副产品、仿毛皮或天然或合成织物制成的饰面层（12），其特征在于，所述饰面层（12）至少部分地覆盖所述支承件（11）的所述正面（11a）和所述周向边缘（11b），并且所述饰面层（12）通过粘结剂（13）接合在所述支承件（11）上。
2. 根据权利要求1的覆盖件，其特征在于，所述饰面层（12）还至少部分地覆盖所述底面（11c）。
3. 根据权利要求1或2的覆盖件，其特征在于，所述饰面层（12）仅覆盖所述支承件（11）的所述正面（11a）的一部分，并且所述正面（11a）的其余部分被由与制成所述饰面层（12）的材料不同的材料制成的插入物覆盖。
4. 根据上述权利要求中任一项的覆盖件，其特征在于，所述饰面层（12）的厚度在十分之几毫米和数毫米之间，而所述支承件（11）的厚度大约为几毫米，从而覆盖件（10）的总厚度小于1厘米。
5. 根据上述权利要求中任一项的覆盖件，其特征在于，所述支承件（11）由基本刚性并稳定的材料制成，该材料可以是合成材料或天然材料。
6. 根据权利要求5的覆盖件，其特征在于，所述天然材料包括石材、玻璃、陶瓷、砖或从草本植物例如稻米、玉米、大豆等获得的材料之一。
7. 根据权利要求5的覆盖件，其特征在于，所述合成材料为玻璃纤维增强聚酯（FRP）或半发泡PVC或半发泡聚氨酯。
8. 根据权利要求7的覆盖件，其特征在于，所述粘结剂（13）基于聚氯丁二烯粘合剂。
9. 根据权利要求8的覆盖件，其特征在于，所述聚氯丁二烯粘合剂中添加了聚氯乙烯（PVC）粘结剂。
10. 根据权利要求8或9的覆盖件，其特征在于，所述聚氯丁二烯粘

合剂中添加了稀释剂。

11. 根据上述权利要求中任一项的覆盖件，其特征在于，所述粘接剂（13）包括能够被热量再激活的基于水的聚氨酯粘结剂。

12. 根据上述权利要求中任一项的覆盖件，其特征在于，该覆盖件还包括基体（14），至少部分地被所述饰面层（12）覆盖的多个所述支承件（11）接合在该基体上。

13. 根据权利要求 12 的覆盖件，其特征在于，所述支承件（11）设置成彼此稍微远离以限定多个中间凹槽（15）。

14. 根据权利要求 12 或 13 的覆盖件，其特征在于，每个所述支承件（11）的尺寸与镶嵌式镶嵌物的尺寸相关。

15. 根据权利要求 12 到 14 中任一项的覆盖件，其特征在于，所述基体（14）由基本刚性的天然或合成材料制成。

16. 根据权利要求 12 到 14 中任一项的覆盖件，其特征在于，所述基体（14）由至少部分柔性的天然或合成材料制成。

17. 一种制造覆盖件（10）的方法，该覆盖件包括至少部分地被由毛皮、皮革、毛皮和皮革的副产品、仿毛皮或天然或合成织物制成的饰面层（12）覆盖的支承件（11），该饰面层通过粘结剂（13）接合在所述支承件（11）上，其特征在于，该方法包括以下步骤：

第一步骤，其中，制成具有所需形状和尺寸的所述支承件（11），该支承件具有至少 100cm^2 的正面（11a）；

第二步骤，其中，单独制成所述饰面层（12），该饰面层的形状制成能覆盖所述支承件（11）的所述正面（11a）、周向边缘（11b）以及可能的底面（11c）的预期部分；

第三步骤，其中，在所述支承件（11）的表面上洒上所述粘结剂（13）；

第四步骤，其中，将之前已成形的所述饰面层（12）定位并接合在所述支承件（11）的所述正面上；

第五步骤，其中，向后弯曲所述饰面层（12）的唇缘（12a）以至少覆盖所述支承件（11）的周向边缘（11b）。

18. 根据权利要求17的方法,其特征在于,该方法还包括第六步骤,其中,所述饰面层(12)的所述唇缘(12a)还向下弯以至少部分粘接在所述支承件(11)的所述底面(11c)上。

19. 根据权利要求17或18的方法,其特征在于,所述第五步骤以及可能的第六步骤用刀片式折叠机执行,而饰面层通过抽吸装置保持就位。

20. 一种同时制造多个覆盖件(10)的方法,每个覆盖件包括支承件(11),该支承件具有小于 100cm^2 的正面(11a),并且至少部分地被由毛皮、皮革、毛皮和皮革的副产品、仿毛皮或天然或合成织物制成的饰面层(12)覆盖,该饰面层通过粘结剂(13)接合在所述支承件(11)上,其特征在於,该方法包括以下步骤:

第一步骤,其中,将表面已洒有所述粘结剂(13)的所述多个支承件(11)设置在平面上,使得这些支承件相邻并彼此相距预定的距离;

第二步骤,其中,将饰面材料的单张片材布置在所述多个支承件(11)的正面(11a)上;

第三步骤,其中,将所述单张片材切割成应有尺寸,以便形成用于所述多个支承件(11)中的每个支承件的饰面层(12);

第四步骤,其中,将每个所述饰面层(12)分别向后折叠以便使其覆盖每个支承件(11)的周向边缘(11b),并且还可能将饰面层向下弯,以使其靠接在相应的底面(11c)上。

21. 一种自动执行根据权利要求17到20中任一项的方法中的至少一些步骤的机器,其特征在於,该机器包括能够将所述饰面层(12)压靠在每个所述支承件(11)上的加压装置(28, 29),以及能够加热所述粘结剂以便再激活所述粘结剂的加热装置。

覆盖件，制造所述覆盖件的方法和机器

技术领域

本发明涉及具有饰面的覆盖件例如砖片、带材、板条、镶嵌物等，这些饰面具有包括由毛皮、仿毛皮、皮革、天然或合成织物制成的层。

本发明特别但不排外地能够用于覆盖建筑物的地面和/或墙壁；为此，在下文的说明中，将参照本发明的例如用于覆盖陈设品如家具或其它对象的特定应用，但是本发明可用于许多其它的领域。

背景技术

已知用于覆盖建筑物的地面和/或墙壁的具有包括由鞣制动物毛皮或皮革或织物或其它类似材料制成的层的饰面。

这样的砖片包括由多层木材制成的支承件，毛皮层通过粘结剂、铆接或通过钉子固定而接合在该支承件上，并且该支承件的厚度在 1.5 和 3cm 之间。

这种砖片的第一个缺陷是成本高，这是由需要使用具有合适的相容性的木制支承件以及将毛皮接合在所述支承件上的技术导致的。

木制支承件以及接合技术的使用还构成了结构限制，这是因为它们不能制成具有有限尺寸——例如用于制造镶嵌式覆盖物的镶嵌物的尺寸——的覆盖件。

另一个缺陷为木材的尺寸会根据温度以及湿度的变化而发生变化。这些变化使得需要特定的放置砖片的策略，该策略在特定情况下以及从长远观点看都不足以防止砖片破裂、翘曲或松垂。

本发明的一个目的是实现具有由毛皮、皮革、毛皮和皮革的副产品、仿毛皮或天然或合成织物制成的饰面的覆盖件，该覆盖件可以制造成具有

不同的形式、有限的尺寸包括（有限的）厚度（尺寸），并且可以以合理的成本制成。

本发明的另一个目的是实现具有由纺织材料或类似材料制成的饰面的覆盖件，该覆盖件可容易地铺设并且不管该部件受到的温度和湿度的变化如何均耐久和稳定。

本申请人已设计并具体化了本发明，以克服现有技术的缺陷并实现这些目的和其它优点。

发明内容

主权利要求提出并描述了本发明的主要特征，而从属权利要求说明了本发明的其它创新特征。

根据本发明的覆盖件包括至少部分地被由毛皮、皮革、毛皮和皮革的副产品、仿毛皮或天然或合成织物制成的饰面层覆盖的支承件，该饰面通过粘结剂固定在支承件上。

根据本发明的一个特征，饰面层至少部分覆盖住覆盖件的支承件的正面和周向边缘。

根据一种变型，饰面层还朝支承件的底面向下弯，从而可至少覆盖该底面的与周向边缘相邻的部分。

有利地，支承件由基本刚性并稳定的材料制成，该材料可以为合成材料例如玻璃纤维增强聚酯（FRP），或除木材之外的天然材料例如石材、玻璃、陶瓷、砖或从草本植物例如稻米、玉米、大豆等获得的材料之一。

刚性并稳定的支承件可克服由与温度和湿度变化有关的尺寸的变化导致的缺陷，并且从而可简化覆盖件的铺设。

根据覆盖件的其它尺寸（长度和宽度），饰面层的厚度有利地在十分之几毫米和几毫米之间，例如在 0.2mm 和 2mm 之间，而支承件的厚度大约为几毫米，例如在 1 和 5mm 之间，从而该覆盖部的总厚度小于 1 厘米。

在优选实施例内，尤其是当支承件由 FRP 制成时，用于接合饰面层的粘结材料或粘结剂是基于聚氯丁二烯粘合剂（的粘结材料或粘结剂），聚

氯乙烯 (PVC) 粘结剂已添加到其中。

根据一种变型, 还向聚氯丁二烯粘合剂添加了稀释剂。

根据另一种变型, 使用的粘结材料是基于水的聚氨酯粘结剂, 其能够被热量例如在 60-70°C 下再激活。

与现有技术相比, 通过粘结剂接合饰面层可减小制造覆盖件的时间和成本。

这些结构特征还可实现具有任何形状和尺寸例如具有边在 2cm 和 40cm 之间的矩形或正方形表面, 并且本发明的使用的通用性和可能性大大增加, 这从下文可清楚地了解。

根据另一种变型, 饰面层仅覆盖支承件的正面的一部分, 而正面的其余部分被由另一种材料例如木材、金属、玻璃或其它材料制成的插入物覆盖。

根据另一种变型, 覆盖件包括基体, 至少部分地被所述饰面层覆盖的多个支承件接合在该基体上。

在本发明的可能的实施形式内, 支承件设置成彼此稍微远离以便限定多个中间凹槽, 并且支承件具有与镶嵌式镶嵌物的尺寸相关的尺寸。

根据第一实施例, 基体由基本刚性的天然或合成材料制成。

根据变型, 基体由至少部分柔性的天然或合成材料制成, 以便覆盖件可以以最优的方式粘接在任何形状的任何表面上。

根据本发明的另一个特征, 尤其是在支承件的正面的面积等于或大于大约 100cm² 时, 制造如上所述的覆盖件的方法包括: 第一步骤, 其中, 制成具有所需形状和尺寸的支承件; 第二步骤, 其中, 单独制成饰面层, 该饰面层的形状制成能覆盖支承件的正面、周向边缘以及可能的底面的预期部分; 第三步骤, 其中, 在支承件的表面上洒上 (撒布上) 粘结材料; 第四步骤, 其中, 将之前已成形的饰面层定位并接合在支承件的正面上; 第五步骤, 其中, 向后弯曲饰面层的唇缘以至少覆盖支承件的周向边缘; 以及可能的第六步骤, 其中, 所述唇缘还向下弯以粘接在支承件的底面上。

所述第五步骤以及可能的第六步骤有利地用刀片式折叠机执行, 而饰

面层通过抽吸装置保持就位。

相反，当每个支承件的正面的面积小于 100cm^2 时，该方法有利地同时制造多个覆盖件。在此情况下，在第一步骤内，将表面已洒有（撒布有）粘结材料的不同支承件设置在平面上，使得它们相邻并彼此相距预定的距离；在第二步骤内，将饰面材料的单张片材布置在不同支承件的正面上；然后，在第三步骤内，将单张片材切割成应有（相应的）尺寸，以便形成用于每个不同支承件的饰面层；然后将每个饰面层分别向后折叠以便使其覆盖每个支承件的周向边缘，并且还可能将饰面层向下弯以使其靠接底面。

有利地，上文所述的方法的不同步骤用自动化的机器执行，该自动化的机器设有加压装置以将饰面层压靠在支承件上，该自动化的机器还设有能加热粘结材料以再激活该材料的加热装置。

附图说明

从下文结合附图作为非限制性示例对优选形式的实施例的说明中可清楚地看到本发明的这些以及其它特征，其中：

- 图 1 是根据本发明的覆盖件的三维视图；
- 图 2 示出从图 1 的 A 到 A 的剖面；
- 图 3 示出根据本发明的覆盖件的变型的放大的细部；
- 图 4 是布置在支承件上以形成如图 3 的覆盖件的覆盖层的展开的俯视图；
- 图 5 是同时制造多个根据本发明的覆盖件的机器的示意图；
- 图 6 示出另一种变型内的根据本发明的覆盖件；
- 图 7 是从图 6 的 B 到 B 的剖面；
- 图 8 示出图 7 的变型。

具体实施方式

参照附图，标号 10 总体上标识用于覆盖建筑物例如地面或墙壁、家具等的表面的根据本发明的覆盖件。

在图 1 和 2 所示的实施例内，覆盖件 10 为砖片，并包括形状基本扁平并由刚性合成材料例如塑性树脂制成的支承件 11，该支承件由毛皮制成的饰面层 12 覆盖。

有利地，支承件 11 基本为平行六面体，并具有方形基体，该基体具有 $2.5 \times 2.5\text{cm}$ 、 $5 \times 5\text{cm}$ 、 $10 \times 10\text{cm}$ 、 $20 \times 20\text{cm}$ 、 $30 \times 30\text{cm}$ 的标准尺寸，或者为最大 $30 \times 40\text{cm}$ 或更大的矩形，但是支承件 11 以及覆盖件 10 为其它形状也在本发明的范围内。

更确切地说，在文中所示的示例内，饰面层 12 完全包围支承件 11 的正面 11a 即安放后朝向外部的表面、以及周向边缘 11b，并且所述饰面层通过粘结剂 13 粘结在支承件上。

在优选实施例内，支承件 11 由玻璃纤维增强聚酯 (FRP) 或半发泡 (semi-expanded) PVC 或半发泡聚氨酯制成，毛皮层 12 通过基于聚氯丁二烯粘合剂的粘结剂粘结在该支承件上，该粘结剂中已添加了 PVC 粘结剂和稀释剂。

有利地，粘结剂中聚氯丁二烯粘合剂的量大于 50%，PVC 粘结剂的量在 10% 和 40% 之间，而稀释剂的量在 5% 和 20% 之间。

支承件 11 由塑料材料之外的材料制成、围绕支承件 11 的饰面层由与织物或毛皮相当的天然或合成的纺织材料或其它材料制成均在本发明的范围内。

覆盖件 10 可为任何其它的构造例如带材、板条等，这些构造即使具有非常有限的尺寸也在本发明的范围内。

使用由合成材料有利地通过模制而成的支承件 11 以及使用粘结剂 13 来粘结毛皮层 12 一方面可制成任意形状——平面的或弯曲的——覆盖件 10，另一方面可使覆盖件的尺寸基本等于用于镶嵌式镶嵌物的尺寸。

根据图 3 内所示的变型，饰面层 12 包括侧唇缘 12a，该唇缘 12a 向下弯成靠接在支承件 11 的与正面 11a 相对的底面 11c 上。

图 4 示出相对于下方的支承件 11 给出的饰面层 12 的有利的形状。可见尺寸 S 对应于支承件 11 的厚度，而尺寸 L 对应于将被向下弯成靠接在

底面 11c 上的唇缘 12a 的厚度。

特别是当正面 11a 的面积等于或大于约 100cm^2 例如为 $10 \times 10\text{cm}$ 或更大规格时,制成前述覆盖件 10 的方法包括制成具有预期形状和尺寸的支承件 11 的第一步。

分别通过使饰面层 12 形成如图 4 所示的形状而制成饰面层 12,使得饰面层可覆盖正面 11a、周向边缘 11b 以及可能地与周向边缘 11b 相邻的支承件 11 的底面 11c 的至少一部分。

至少在支承件 11 的表面 11a 和 11c 上,并且如果需要的话在支承件 11 的周向边缘 11b 上洒有粘结材料 13,该粘结材料例如为能够用热量再激活的类型。

随后,利用常规类型的加压装置将已形成一定形状的饰面层 12 安置和接合在支承件 11 的正面 11a 上。在此步骤内,有利地通过产生热量的装置例如电阻或通过吹送热空气来使粘结材料 13 再激活。

在随后的步骤内,将饰面层 12 的唇缘 12a 向后折叠,以至少覆盖支承件 11 的周向边缘 11b。

在可能为最后的步骤内,还将所述唇缘 12a 向下弯以使它们粘在支承件 11 的底面上,在该底面上已存在粘结剂 13 (图 3)。

相反,当每个支承件的正面的面积小于 100cm^2 时,该方法有利地可同时制成多个覆盖件 10。在此情况下,在第一步内,将表面已洒有粘结材料 13 的不同的支承件 11 设置在平面例如自动化的机器 20 的下部板 21 (图 5) 的表面上,从而不同的支承件相邻且彼此相隔预定的距离。

在此情况下,下部板 21 包括能够容纳四个支承件 11 的四个底座 22。在图 5 内用虚线指示的单张片材 12 布置在不同支承件 11 的正面 11a 上,该单张片材由将构成每个覆盖件 10 的饰面层的材料制成。然后,在随后的步骤内,利用具有四个冲头 26 的上部模具 25 将该单张片材 12 切割成应有尺寸,该冲头设有刀片并且与底座 22 对应地设置。

以任何常规的方式使上部模具 25 靠近下部板 21,从而冲头 26 的切割刀片可将叠放在四个支承件 11 上的四个饰面层 12 切割成应有的尺寸。在

上部模具 25 向下移动期间，与底座以及分别与冲头 26 对应设置的压力部件 28 和 29 将各饰面层 12 压靠在对应的支承件 11 上，从而确保饰面层可利用支承件 11 的表面 11a、11b 和 11c 上已涂敷的粘结剂 13（与支承件）粘结。

通过下部压力部件 28 和上部压力部件 29 随后向上运动，支承件 11 进入冲头 26 内形成的凹腔，从而将唇缘 12a 向后折叠在周向边缘 11b 上。

压力部件 28 和 29 在内部均具有能够被选择性地激活以加热并再激活粘结材料 13 的电阻。

图 6、7 和 8 内所示的变型示出包括基体 14 的覆盖件 110，被饰面层 12 覆盖的具有有限尺寸的多个支承件 11 例如通过粘结而接合在该基体上。支承件 11 安置成彼此稍微远离，从而限定了设置成格状的多个中间凹槽 15，从而使覆盖件 110 具有装饰性的镶嵌式效果。

根据第一实施例，基座 14 由基本刚性的材料例如塑料或金属制成，从而覆盖件 110 根据其尺寸可呈现砖片或镶板的外观。

根据如图 8 所示的变型，基座 14 由柔性材料例如天然或合成橡胶制成，从而覆盖件 110 可变形以便适合于该覆盖件将应用于其上的表面。

由柔性材料制成的基体 14 以及中间凹槽 15 的存在使得可根据需要模造覆盖件 110，并使用该覆盖件来非常精确并容易应用地覆盖例如与陈设品或柱状体相关的弯曲或有角度的表面，而连续性不会有任何破坏。

但是，很明显可对前文所述的覆盖件 10 的各部分进行修改和/或添加，而不会背离本发明的领域和范围。

例如，由毛皮 12、织物或其它类似材料制成的层可仅覆盖支承件 11 的外表面 11a 的一部分，并且外表面 11a 的其余部分可被由另一种材料例如木材、金属、玻璃或其它材料制成的插入物覆盖。

此外，由毛皮 12、织物或其它类似材料制成的层基本可具有任何装饰、色彩、标记或其它个人化图案。

还很明显，尽管已参照特定示例说明了本发明，但是本领域内的技术人员可实现覆盖件的许多其它的等同形式，这些等同形式具有权利要求中

阐述的特征并都在权利要求限定的保护范围内。

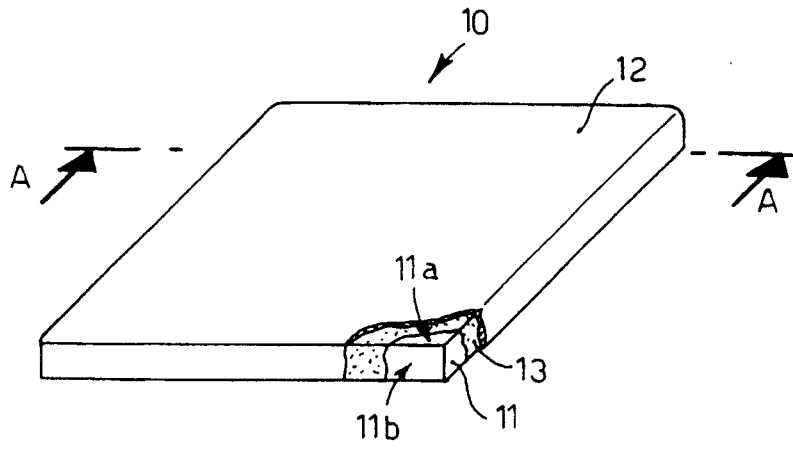


图 1

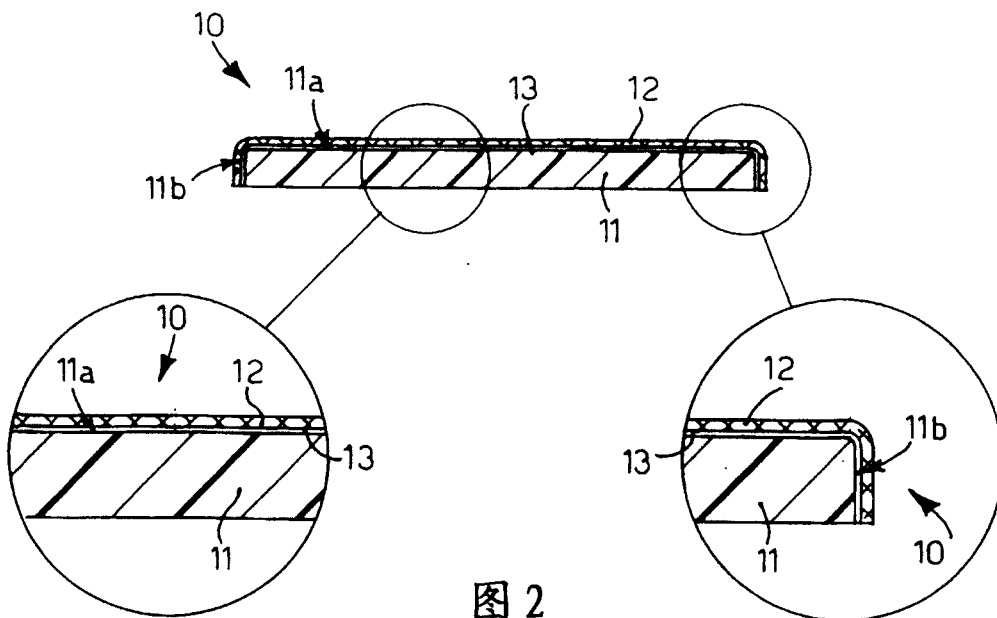


图 2

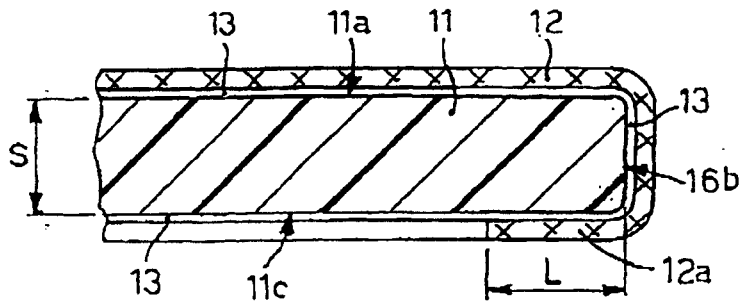


图 3

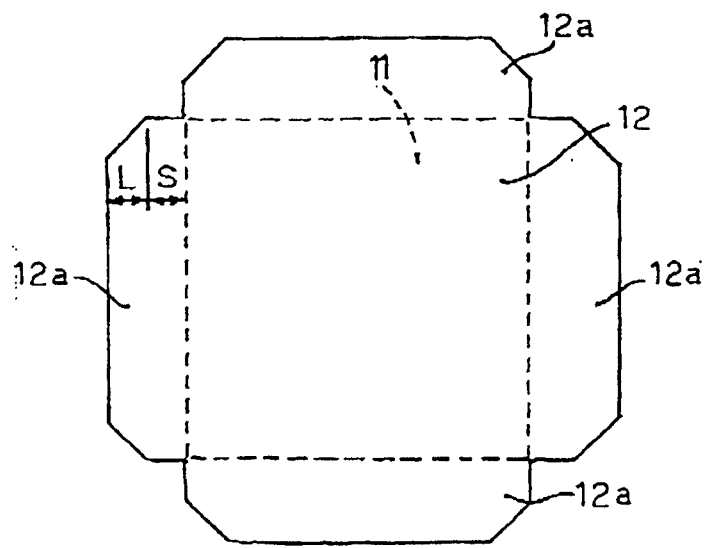


图 4

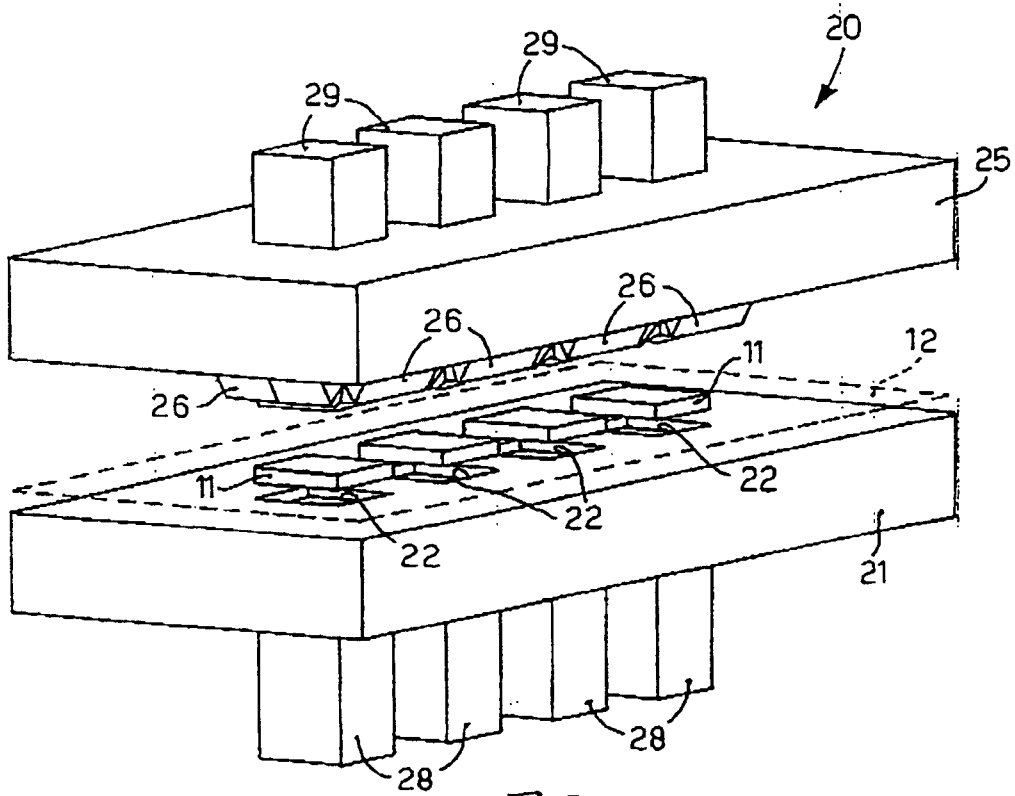


图 5

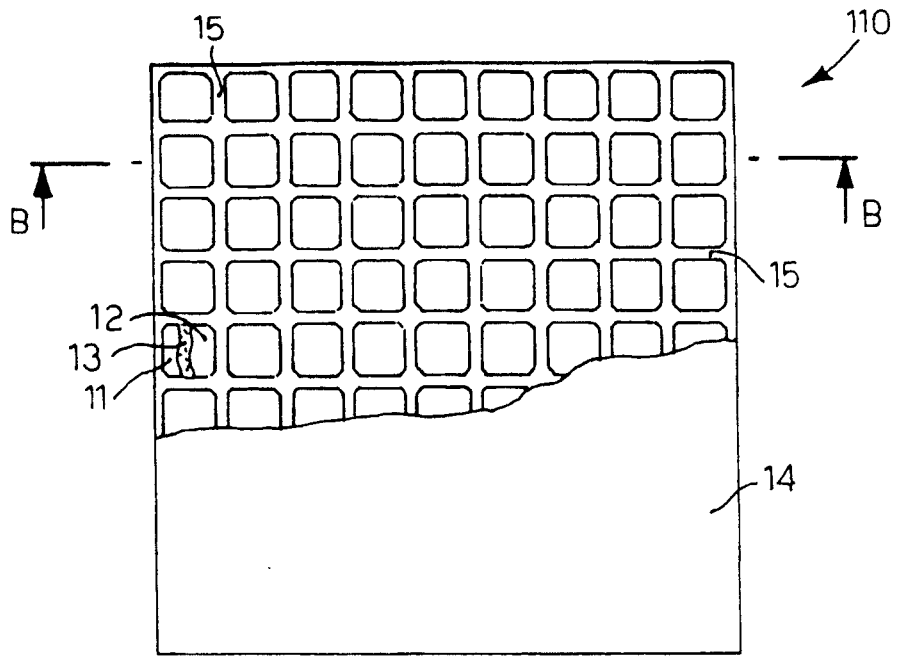


图 6

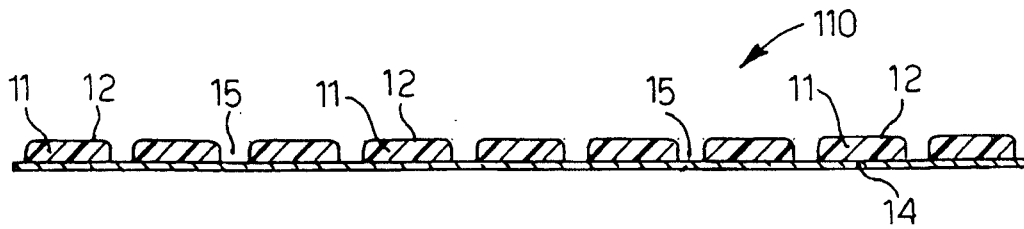


图 7

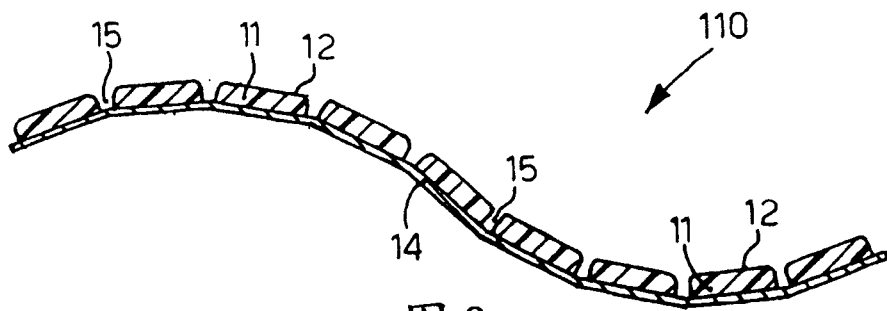


图 8