



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103470006 B

(45) 授权公告日 2016. 07. 06

(21) 申请号 201310358779. X

(22) 申请日 2013. 08. 16

(73) 专利权人 浙江晶通塑胶有限公司

地址 314500 浙江省嘉兴市桐乡市河山镇河山村车字桥南堍

(72) 发明人 戴会斌

(74) 专利代理机构 杭州裕阳专利事务所(普通合伙) 33221

代理人 应圣义

CN 1448603 A, 2003. 10. 15,

CN 101793086 A, 2010. 08. 04,

CN 102315285 A, 2012. 01. 11,

CN 102516852 A, 2012. 06. 27,

KR 101109012 B1, 2012. 01. 31,

KR 20110103806 A, 2011. 09. 21,

DE 29805940 U1, 1998. 07. 16,

审查员 宋亚玲

(51) Int. Cl.

E04F 15/10(2006. 01)

B32B 37/06(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 103046723 A, 2013. 04. 17,

CN 103031941 A, 2013. 04. 10,

CN 101538393 A, 2009. 09. 23,

CN 102559023 A, 2012. 07. 11,

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

耐刮复合地板的生产方法

(57) 摘要

本发明涉及地板生产领域,尤其是公开了一种耐刮性能好的耐刮复合地板及其生产方法,该耐刮复合地板,它从上到下依次包括耐磨层、彩膜层和基材层,其中基材层由碳酸钙和聚氨酯组成,其碳酸钙占总重量的 25-40%,聚氨酯占总重量的 60-75%,其生产方法:先进行加工成型,然后热复合,再进行表面 UV 和回火处理,冷却,最后进行切片开槽,该耐刮复合地板及其生产方法,其通过碳酸钙的占比的改变,可有效的提高复合地板的耐刮性能,其耐刮强度可达到甚至超过 5000g,可提高复合地板的使用性能和使用寿命,同时还可提高地板的韧性和抗化学性能。

1.一种耐刮复合地板的生产方法:其特征是:第一步,先生产基材层,将原料投入密炼和开炼设备加工成型,加工温度为 $160^{\circ}\text{C}\sim 180^{\circ}\text{C}$;第二步,将耐磨层、彩膜层和基材层进行热复合处理,加工温度为 $125^{\circ}\text{C}\sim 140^{\circ}\text{C}$;第三步,热复合处理完以后,将耐磨层、彩膜层和基材层放置在恒温室24小时后进行表面UV和回火处理;第四步,表面UV和回火处理后,放置恒温室等待冷却至室温;第五步,将冷复合完成的产品进行分割切片,切片后进行开槽处理得到最终成品。

耐刮复合地板的生产方法

[0001] 本发明涉及地板生产领域,尤其是一种耐刮复合地板及其生产领域。

背景技术

[0002] 现有的复合地板,其耐刮性能相对较差,目前最好的复合地板的耐刮性能只能达到4000g左右,这导致地板在使用过程中,其表面容易出现划痕等情况,影响地板的美观性及使用寿命,而且现有的地板的韧性也相对较差,容易发生断裂等情况。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了解决上述技术的不足而提供一种耐刮性能好的耐刮复合地板及其生产方法。

[0004] 为了达到上述目的,本发明所设计的耐刮复合地板,它从上到下依次包括耐磨层、彩膜层和基材层,其中基材层由碳酸钙和聚氨酯组成,其碳酸钙占总重量的25-40%,聚氨酯占总重量的60-75%。

[0005] 耐刮复合地板的生产方法:第一步,先生产基材层,将原料投入密炼和开炼设备加工成型,加工温度为160℃~180℃;第二步,将耐磨层、彩膜层和基材层进行热复合处理,加工温度为125℃~140℃;第三步,热复合处理完以后,将耐磨层、彩膜层和基材层放置在恒温室24小时后进行表面UV和回火处理;第四步,表面UV和回火处理后,放置恒温室等待冷却至室温;第五步,将冷复合完成的产品进行分割切片,切片后进行开槽处理得到最终成品。

[0006] 本发明所得到的耐刮复合地板及其生产方法,其通过碳酸钙的占比的改变,可有效的提高复合地板的耐刮性能,其耐刮强度可达到甚至超过5000g,可提高复合地板的使用性能和使用寿命,同时还可提高地板的韧性和抗化学性能。

具体实施方式

[0007] 下面通过实施例对本发明作进一步的描述。

[0008] 实施例1:

[0009] 本实施例描述的耐刮复合地板,它从上到下依次包括耐磨层、彩膜层和基材层,其中基材层由碳酸钙和聚氨酯组成,其碳酸钙占总重量的25%,聚氨酯占总重量的75%;耐刮复合地板的生产方法:第一步,先生产基材层,将原料投入密炼和开炼设备加工成型,加工温度为160℃;第二步,将耐磨层、彩膜层和基材层进行热复合处理,加工温度为125℃;第三步,热复合处理完以后,将耐磨层、彩膜层和基材层放置在恒温室24小时后进行表面UV和回火处理;第四步,表面UV和回火处理后,放置恒温室等待冷却至室温;第五步,将冷复合完成的产品进行分割切片,切片后进行开槽处理得到最终成品。

[0010] 实施例2:

[0011] 本实施例描述的耐刮复合地板,它从上到下依次包括耐磨层、彩膜层和基材层,其中基材层由碳酸钙和聚氨酯组成,其碳酸钙占总重量的40%,聚氨酯占总重量的60%;耐刮复合地板的生产方法:第一步,先生产基材层,将原料投入密炼和开炼设备加工成型,加工温

度为180℃；第二步，将耐磨层、彩膜层和基材层进行热复合处理，加工温度为140℃；第三步，热复合处理完以后，将耐磨层、彩膜层和基材层放置在恒温室24小时后进行表面UV和回火处理；第四步，表面UV和回火处理后，放置恒温室等待冷却至室温；第五步，将冷复合完成的产品进行分割切片，切片后进行开槽处理得到最终成品。

[0012] 实施例3：

[0013] 本实施例描述的耐刮复合地板，它从上到下依次包括耐磨层、彩膜层和基材层，其中基材层由碳酸钙和聚氨酯组成，其碳酸钙占总重量的30%，聚氨酯占总重量的70%；耐刮复合地板的生产方法：第一步，先生产基材层，将原料投入密炼和开炼设备加工成型，加工温度为170℃；第二步，将耐磨层、彩膜层和基材层进行热复合处理，加工温度为130℃；第三步，热复合处理完以后，将耐磨层、彩膜层和基材层放置在恒温室24小时后进行表面UV和回火处理；第四步，表面UV和回火处理后，放置恒温室等待冷却至室温；第五步，将冷复合完成的产品进行分割切片，切片后进行开槽处理得到最终成品。