

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

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



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810143746.2

[43] 公开日 2009年4月22日

[11] 公开号 CN 101412237A

[22] 申请日 2008.11.27

[21] 申请号 200810143746.2

[71] 申请人 陈煜

地址 410100 湖南省长沙市星沙山水芙蓉1
期1栋3-402

[72] 发明人 陈煜

[74] 专利代理机构 长沙永星专利商标事务所
代理人 周咏 米中业

权利要求书1页 说明书4页

[54] 发明名称

实木地板的制造方法

[57] 摘要

本发明公开了一种实木地板的制造方法包括如下步骤：采用非名贵实木地板基材，在该基材上涂胶或放置浸渍纸获得上胶基材；将木纹纸放上胶基材上得到地板组件；将地板组件放到热压机中压合成地板坯，所述热压机选用的压强为 $4\text{kg}/\text{cm}^2 - 40\text{kg}/\text{cm}^2$ ，热压温度为 $80^\circ\text{C} - 240^\circ\text{C}$ ，热压时间为20秒—120秒；将地板坯进行时效处理；对时效处理后的地板坯进行开槽开榫；对开槽开榫后的地板坯进行表面油漆处理，得到成品。本发明能利用普通实木基材做出外观和表面耐磨强度都能与名贵木材地板相媲美的实木地板，使企业不用名贵木材制造实木地板能真正得到实现，解决了企业的后顾之忧，为市场开辟了广阔的前景。

1、一种实木地板的制造方法，其特征在于包括如下步骤：

(1) 在实木地板基材上涂胶或放置浸渍纸获得上胶基材；

(2) 将木纹纸放在步骤(1)获得的上胶基材上得到地板组件；

(3) 将步骤(2)获得的地板组件放到热压机中压合成地板坯，热压的单位压力为 $4\text{kg}/\text{cm}^2$ — $40\text{kg}/\text{cm}^2$ ，热压温度为 80°C — 240°C ，热压时间为 20 秒—120 秒；

(4) 将步骤(3)获得的地板坯进行时效处理，时效时间为 0-3 天；

(5) 对时效处理后的地板坯进行开槽开榫；

(6) 对开槽开榫后的地板坯进行表面油漆处理，得到成品。

2、根据权利要求 1 所述的实木地板的制造方法，其特征在于所述步骤(3)获得的地板坯上木纹纸的透胶率 $>50\%$ 。

3、根据权利要求 1 或 2 所述的实木地板的制造方法，其特征在于对步骤(4)获得的地板坯开锯分割成需要的尺寸大小后，再二次堆垛时效处理，时效时间为 0-7 天。

实木地板的制造方法

技术领域

本发明涉及一种实木地板的制造方法。

背景技术

目前的实木地板主要有两类，一类是直接名贵木料制成的纯实木地板，这类地板随着全球性森林资源的匮乏，能用于这种地板的大径级名贵木材越来越珍稀，尤其在中国，大部分实木地板厂商都依赖进口原木赖以生存，大大制约了企业的发展，近几年兴起的实木复合地板如三层实木复合地板和多层实木复合地板，其市场份额逐年上升并有取代纯实木地板的趋势。实木复合地板是用三层或多层普通实木层压而成地板基材，再在地板基材上贴覆一层名贵的实木皮或实木片作为装饰层，既节约了名贵木材，降低了生产成本又不致影响外观，但因其生产包括蒸煮、干燥、刨切、拼板等多道复杂工序，且仍无法摆脱对名贵木材的需求，无法解决地板企业发展的瓶颈，为此有人提出了用木纹纸取代实木皮的实木地板（如实用新型专利 ZL200720063320.7），以达到完全不用名贵木材的目的，但是如何制造这种地板仍是摆在本行业科技人员面前的一道难题。

发明内容

本发明的目的在于提供一种不使用名贵木材的实木地板的制造方法。

本发明提供的这种实木地板的制造方法包括如下步骤：

- (1) 采用非名贵实木地板基材，在该基材上涂胶或放置浸渍纸获得上胶基材；
- (2) 将木纹纸放在步骤（1）获得的上胶基材上得到地板组件；
- (3) 将步骤（2）获得的地板组件放到热压机中压合成地板坯，所述热压机选用的压强为 $4\text{kg}/\text{cm}^2$ — $40\text{kg}/\text{cm}^2$ ，热压温度为 80°C — 240°C ，热压时间为 20 秒—120 秒；

- (4) 将步骤(3)获得的地板坯进行时效处理, 时效时间为 0-3 天;
- (5) 对时效处理后的地板坯进行开槽开榫;
- (6) 对开槽开榫后的地板坯进行表面油漆处理, 得到成品。

作为本发明的一种实施方式如果地板坯需要分割成小块, 应对步骤(4)获得的地板坯开锯分割成需要的尺寸大小后, 再二次堆垛时效处理, 时效时间为 0-7 天。

本发明提供的这种方法, 能利用普通实木基材做出外观和表面耐磨强度都能与名贵木材地板相媲美的实木地板, 使企业不用名贵木材制造实木地板能真正得到实现, 解决了企业的后顾之忧, 为市场开辟了广阔的前景。

具体实施方式

实施方式一:

材料准备:

非名贵实木地板基材采用江苏程辉木业有限公司生产的规格为 1230×930×15mm 的多层实木地板基材。

浸渍纸采用湖南长沙市雨花区汇丰纸业提供的, 其规格为 1250×950, 克重 110 g/m², 上胶量 150%, 浸渍胶料为三聚氰胺胶 (MF)。

木纹原纸采用浙江杭州锦绣装饰材料有限公司生产的木纹原纸, 克重 80g/m², 并裁切成 1250×950mm 的规格。

贴面压机选用湖南长沙远鸿实业有限公司生产的小幅面压机, 型号为 YHMY280-6, 压机幅面为 1300×950mm。

本实施方式包括如下步骤:

- (1) 在非名贵实木基材上放置浸渍纸;
- (2) 将木纹纸放在浸渍纸上得到地板组件;
- (3) 将步骤(2)获得的地板组件放到贴面热压机中压合成地板坯, 热压采用单位热压压力为 30 kg/cm², 热压温度为 200℃, 热压时间为 50 秒;
- (4) 将四周的纸边去掉, 堆垛存放, 存放时间为 48 小时, 送锯台车间将 1250×950mm 大板锯成八小块, 尺寸为: 151×930×15mm;
- (5) 将步骤(4)锯小的地板坯进行堆垛存放时效处理 96 小时, 以平衡小

板的含水率，达成与大气湿度的相对平衡，堆垛存放时要留有通风缝，每个托盘约存放 600 片；

(6) 对时效处理后的地板坯进行开槽开榫；

(7) 对开槽开榫后的地板坯进行表面油漆处理（油漆可以淋涂或辊涂），得到成品。

实施方式二：

材料准备：

非名贵实木地板基材采用江苏程辉木业有限公司生产的规格为 1230×930×15mm 的多层实木地板基材。

胶为三聚氰胺胶（MF）。

木纹原纸采用浙江杭州锦绣装饰材料有限公司生产的木纹原纸，克重为 80g/m²，并裁切成 1250×950mm 的规格。

贴面压机选用湖南长沙远鸿实业有限公司生产的小幅面压机，型号为 YHMY280-6，压机幅面为 1300×950mm。

本实施方式包括如下步骤：

(1) 在非名贵实木基材上涂三聚氰胺胶得到上胶基材；

(2) 将木纹纸放在上胶基材的涂胶面得到地板组件；

(3) 将步骤（2）获得的地板组件放到贴面热压机中压合成地板坯，热压采用单位热压压力为 10 kg/cm²，热压温度为 120℃，热压时间为 100 秒；

(4) 将四周的纸边去掉，堆垛存放，存放时间为 48 小时，送锯台车间将 1250×950mm 大板锯成八小块，尺寸为：151×930×15mm；

(5) 将步骤（4）锯小的地板坯进行二次堆垛存放时效处理 96 小时，以平衡小板的含水率，达成与大气湿度的相对平衡，堆垛存放时要留有通风缝，每个托盘约存放 600 片；

(6) 对时效处理后的地板坯进行开槽开榫；

(7) 对开槽开榫后的地板坯进行表面油漆处理，油漆可以淋涂或辊涂，得到成品。

本发明实施过程中应注意的是：如果实木地板基材是小板就不需要开锯分

切，直接堆垛然后时效处理，时效时间为 0-3 天，如果要开锯分切应在切开后再进行二次时效，时效时间在 0—7 天。贴面热压时采用热压参数根据具体情况在如下范围进行选取：热压的单位压力为 $4\text{kg}/\text{cm}^2$ — $40\text{kg}/\text{cm}^2$ ，热压温度为 80°C — 240°C ，热压时间为 20 秒—120 秒；时效时间范围是 0-10 天。以下是发明人在试验过程中对工艺参数的匹配使用，见表一

表一：

参 数 \ 实 施 例	实施方式一	实施方式二	实施方式三	实施方式四
热压的单位压力	$4\text{kg}/\text{cm}^2$	$15\text{kg}/\text{cm}^2$	$30\text{kg}/\text{cm}^2$	$40\text{kg}/\text{cm}^2$
热压温度	80°C	140°C	200°C	240°C ,
热压时间	120 秒	80 秒	50 秒	20 秒
一次时效时间	0-3 天	0-3 天	0-3 天	0-3 天
二次时效时间	0-7 天	0-7 天	0-7 天	0-7 天