



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112659323 A

(43) 申请公布日 2021.04.16

(21) 申请号 202011341130.3

(22) 申请日 2020.11.25

(71) 申请人 浙江潘多拉新材料有限公司  
地址 323000 浙江省丽水市莲都区水阁工  
业园绿谷大道360号

(72) 发明人 蓝石龙

(74) 专利代理机构 温州青科专利代理事务所  
(特殊普通合伙) 33390

代理人 钱磊

(51) Int. Cl.

B28B 1/29 (2006.01)

B28B 13/02 (2006.01)

B28B 13/06 (2006.01)

B28C 3/00 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板  
生产工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,包括如下步骤:S1、将无机硅泥和水放入到搅拌器中搅拌成流态浆料;S2、将流态浆料进行干燥;S3、成品打包入库。通过将无机硅泥和水投入到搅拌釜中搅拌浆料,将浆料摊铺在模具中,并进行平整处理,对无机硅泥板进行做花纹或图案,开启振动台微微振动使花纹或图案的色彩浆料下沉,同时让整个表面更加平整,用300目树脂磨片磨去补浆材料后修补料,然后进行冲洗干净,通过机械手码垛晾干,对无机硅泥板进行封釉抗污处理,工艺简单,操作方便,极大的提高了无机硅泥板的制作效率。

1. 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:包括如下步骤:
  - S1、将无机硅泥和水放入到搅拌器中搅拌成流态浆料;
  - S2、将流态浆料进行干燥;
  - S3、成品打包入库。
2. 根据权利要求1所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:所述无机硅泥的份量为100Kg,水的份量为无机硅泥20%。
3. 根据权利要求2所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:包括如下步骤:
  - S1、将无机硅泥和水制成浆料,把浆料倒入发泡陶瓷板用模具中把浆料摊铺平整;
  - S2、将摊铺好的模具转移到库房干燥;
  - S3、在干燥完成之后,将无机硅泥板从模具中取出,并使用二氧化硅膜将板进行封闭包装;
  - S4、成品打包入库。
4. 根据权利要求2所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:包括如下步骤:
  - S1、将无机硅泥和水投入到搅拌釜中搅拌浆料;
  - S2、把按设计要求的厚度,将浆料摊铺在模具中,并进行平整处理;
  - S3、按设计好的程序由多头程控设备,对无机硅泥板进行做花纹或图案;
  - S4、开启振动台微微振动使花纹或图案的色彩浆料下沉,同时让整个表面更加平整;
  - S5、通过机械手移至干燥房中进行干燥处理,干燥后进行开面粗磨,打磨至300目修补毛细孔;
  - S6、用300目树脂磨片磨去补浆材料后修补料,然后进行冲洗干净,通过机械手码垛晾干;
  - S7、对无机硅泥板进行封釉抗污处理;
  - S8、成品打包入库。
5. 根据权利要求4所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:所述S5中,干燥房温度保持在63-75℃,并进行每两个小时进行一次通风工作,干燥时间为8-12小时。
6. 根据权利要求4所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:所述S5中,在粗磨的同时利用吸尘设备进行除尘工作,进行清理打磨的灰尘。
7. 根据权利要求4所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:所述S2中,在倒入浆料之前将模具进行清理,确保其内部干净、无灰尘,将在模具中涂墨脱模剂。
8. 根据权利要求4所述的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,其特征在于:所述S6中,在对无机硅泥板进行晾干时,利用热风机进行风干,热风机的温度控制在20-30℃。

## 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺

### 技术领域

[0001] 本发明属于装饰材料领域,更具体地说,尤其涉及一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺。

### 背景技术

[0002] 发泡陶瓷是一种新型绿色环保建材,以废弃玻璃、粉煤灰、炉渣以及粘土、长石尾矿等为原料,经高温发泡成型的多孔无机非金属材料,具有防火、防水,防冻、无毒、耐腐蚀、防蛀,不老化,无放射性、绝缘,防磁波、防静电,机械强度高,导热系数小等特性,是一种理想的轻质、保温、隔音、隔热材料。

[0003] 无机硅泥板作为发泡陶瓷复合板的填充材料,目前的无机硅泥板生产工艺复杂,降低了无机硅泥板的生产工艺。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0006] 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,包括如下步骤:

[0007] S1、将无机硅泥和水放入到搅拌器中搅拌成流态浆料;

[0008] S2、将流态浆料进行干燥;

[0009] S3、成品打包入库。

[0010] 优选的,所述无机硅泥的份量为100Kg,水的份量为无机硅泥20%。

[0011] 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,包括如下步骤:

[0012] S1、将无机硅泥和水制成浆料,把浆料倒入发泡陶瓷板用模具中把浆料摊铺平整;

[0013] S2、将摊铺好的模具转移到库房干燥;

[0014] S3、在干燥完成之后,将无机硅泥板从模具中取出,并使用二氧化硅膜将板进行封闭包装;

[0015] S4、成品打包入库。

[0016] 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,包括如下步骤:

[0017] S1、将无机硅泥和水投入到搅拌釜中搅拌浆料;

[0018] S2、把按设计要求的厚度,将浆料摊铺在模具中,并进行平整处理;

[0019] S3、按设计好的程序由多头程控设备,对无机硅泥板进行做花纹或图案;

[0020] S4、开启振动台微微振动使花纹或图案的色彩浆料下沉,同时让整个表面更加平整;

[0021] S5、通过机械手移至干燥房中进行干燥处理,干燥后进行开面粗磨,打磨至300目修补毛细孔;

[0022] S6、用300目树脂磨片磨去补浆材料后修补料,然后进行冲洗干净,通过机械手码

垛晾干；

[0023] S7、对无机硅泥板进行封釉抗污处理；

[0024] S8、成品打包入库。

[0025] 优选的，所述S5中，干燥房温度保持在63-75℃，并进行每两个小时进行一次通风工作，干燥时间为8-12小时。

[0026] 优选的，所述S5中，在粗磨的同时利用吸尘设备进行除尘工作，进行清理打磨的灰尘。

[0027] 优选的，所述S2中，在倒入浆料之前将模具进行清理，确保其内部干净、无灰尘，将在模具中涂墨脱模剂。

[0028] 优选的，所述S6中，在对无机硅泥板进行晾干时，利用热风机进行风干，热风机的温度控制在20-30℃。

[0029] 本发明的技术效果和优点：本发明提供的一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺，通过将无机硅泥和水投入到搅拌釜中搅拌浆料，将浆料摊铺在模具中，并进行平整处理，对无机硅泥板进行做花纹或图案，开启振动台微微振动使花纹或图案的色彩浆料下沉，同时让整个表面更加平整，用300目树脂磨片磨去补浆材料后修补料，然后进行冲洗干净，通过机械手码垛晾干，对无机硅泥板进行封釉抗污处理，工艺简单，操作方便，极大的提高了无机硅泥板的制作效率。

### 具体实施方式

[0030] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合具体实施例，对本发明进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明，并不用于限定本发明。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围。

[0031] 实施例1

[0032] 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺，包括如下步骤：

[0033] S1、取100Kg的无机硅泥，20%的水，将无机硅泥和水放入到搅拌器中搅拌成流态浆料；

[0034] S2、将流态浆料进行干燥，干燥房温度保持在63-75℃，并进行每两个小时进行一次通风工作，干燥时间为8-12小时；

[0035] S3、成品打包入库。

[0036] 实施例2

[0037] 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺，包括如下步骤：

[0038] S1、取100Kg的无机硅泥，20%的水，将无机硅泥和水制成浆料，把浆料倒入发泡陶瓷板用模具中把浆料摊铺平整；

[0039] S2、将摊铺好的模具转移到库房干燥，干燥房温度保持在63-75℃，并进行每两个小时进行一次通风工作，干燥时间为8-12小时；

[0040] S3、在干燥完成之后，将无机硅泥板从模具中取出，并使用二氧化硅膜将板进行封闭包装；

[0041] S4、成品打包入库。

[0042] 实施例3

[0043] 一种发泡陶瓷复合装饰板用的无机硅泥板生产工艺,包括如下步骤:

[0044] S1、取100Kg的无机硅泥,20%的水,将无机硅泥和水投入到搅拌釜中搅拌浆料;

[0045] S2、把按设计要求的厚度,将浆料摊铺在模具中,并进行平整处理,在倒入浆料之前将模具进行清理,确保其内部干净、无灰尘,将在模具中涂墨脱模剂;

[0046] S3、按设计好的程序由多头程控设备,对无机硅泥板进行做花纹或图案;

[0047] S4、开启振动台微微振动使花纹或图案的色彩浆料下沉,同时让整个表面更加平整;

[0048] S5、通过机械手移至干燥房中进行干燥处理,干燥房温度保持在63-75℃,并进行每两个小时进行一次通风工作,干燥时间为8-12小时,干燥后进行开面粗磨,打磨至300目修补毛细孔,在粗磨的同时利用吸尘设备进行除尘工作,进行清理打磨的灰尘;

[0049] S6、用300目树脂磨片磨去补浆材料后修补料,然后进行冲洗干净,通过机械手码垛晾干,在对无机硅泥板进行晾干时,利用热风机进行风干,热风机的温度控制在20-30℃;

[0050] S7、对无机硅泥板进行封釉抗污处理;

[0051] S8、成品打包入库。

[0052] 综上所述:通过将无机硅泥和水投入到搅拌釜中搅拌浆料,将浆料摊铺在模具中,并进行平整处理,对无机硅泥板进行做花纹或图案,开启振动台微微振动使花纹或图案的色彩浆料下沉,同时让整个表面更加平整,用300目树脂磨片磨去补浆材料后修补料,然后进行冲洗干净,通过机械手码垛晾干,对无机硅泥板进行封釉抗污处理,工艺简单,操作方便,极大的提高了无机硅泥板的制作效率。

[0053] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。