



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101474808 B

(45) 授权公告日 2010. 11. 10

(21) 申请号 200910066487. 2

(22) 申请日 2009. 01. 23

(73) 专利权人 桦甸市惠邦木业有限责任公司
地址 130000 吉林省桦甸市永吉街 243 号

(72) 发明人 王海州 曹绪英 元光喜 钟华

(74) 专利代理机构 吉林长春新纪元专利代理有
限责任公司 22100

代理人 陈宏伟

(51) Int. Cl.

B27D 1/04 (2006. 01)

B27D 1/08 (2006. 01)

B32B 21/06 (2006. 01)

审查员 陈娟

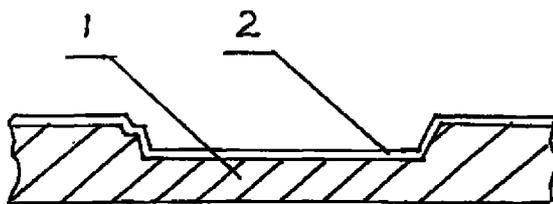
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

三聚氰氨饰面模压纤维板及生产工艺

(57) 摘要

本发明提供一种三聚氰氨饰面模压纤维板, 在已经具有凹凸异型面的模压纤维板上贴饰一层三聚氰氨浸渍纸, 构成其顶层为三聚氰氨浸渍纸, 底层为模压纤维板基材的双层复合结构纤维板。仿实木的效果更加真实自然, 达到了高防真的目的。本发明还公开了三聚氰氨饰面模压纤维板的生产工艺, 解决了三聚氰氨不能够在已经有凹凸异型面的板材上进行三聚氰氨饰面的问题, 用于产业化生产。



1. 一种三聚氰氨饰面模压纤维板的生产工艺,在具有凹凸异型面的模压纤维板上贴饰一层三聚氰氨浸渍纸,构成其顶层为三聚氰氨浸渍纸,底层为模压纤维板基材的双层复合结构纤维板;具体步骤如下:

1) 将模压纤维板上均匀喷淋 1%氨水 +5%木材渗透剂,喷施量为 $200 \sim 250\text{g}/\text{m}^2$,叠加存放 24 小时以上,将基材含水率控制在 6 ~ 8%备用;

2) 将三聚氰氨浸渍纸按模压纤维板的凹凸异型尺寸裁切成相对应的各个部件;

3) 将步骤 1 的模压纤维板表面均匀喷淋改性尿醛树脂胶,喷胶量为 $80 \sim 100\text{g}/\text{m}^2$;

4) 将步骤 2 裁切好的三聚氰氨浸渍纸部件依照模压纤维板上凹凸异型面及浸渍纸的图案纹理相对应的表复到模压纤维板上;

5) 将表复好的模压纤维板放回到生产模压纤维板的同型号钢制模具中,在 $180 \sim 200^\circ\text{C}$ 的温度下,经 20 ~ 30 秒的预热,三聚氰氨浸渍纸受热软化后,加压到 3 ~ 4Mpa,热压 30 秒后卸压,将三聚氰氨浸渍纸与模压纤维板热压成一体,形成三聚氰氨饰面模压纤维板,整个热压周期 90 秒。

三聚氰氨饰面模压纤维板及生产工艺

技术领域：

[0001] 本发明涉及的是一种新型的饰面非平面纤维板，尤其是提供了一种三聚氰氨饰面模压纤维板及生产工艺，属于木制品加工技术领域。

背景技术：

[0002] 三聚氰氨板是一种一次成型饰面板材，全称三聚氰氨浸渍膜纸饰面人造板。是将带有不同颜色或纹理的纸放入三聚氰氨树脂胶粘剂中浸泡，然后干燥到一定固化程度，将其铺装刨花板、中密度纤维板或硬质纤维板表面，经热压而成的装饰板，三聚氰氨树脂固化后使贴面具有较好的耐磨、耐划、抗污染等物理性能，在建筑、装饰、装修、家俱等各个领域得到广泛应用。但是由于三聚氰氨浸渍纸在干燥后很脆，易碎，折弯和拉伸性都很差，这样就局限于三聚氰氨板浸渍纸只能用于生产平板，不能在带有凹凸的异形板材表面饰贴。另外由于三聚氰氨树脂固化后就形成一种稳定状态，且硬度较高，所以成品三聚氰氨板也不能进行二次成型。这样，使得三聚氰氨饰面产品的应用受到局限，绝大部份的三聚氰氨板都是平板，少部分的有凹凸异型的三聚氰氨板也是在平板上表复，然后在加热加压的同时压出不足 5mm 深度的很浅的形状，不能在已经有凹凸异型的板材上进行三聚氰氨饰面，立体感差，且产品纸张纹理方向一致，不能实现像类似于防实木三聚氰氨纸饰面产品的实木仿真效果。

发明内容：

[0003] 本发明提供一种三聚氰氨饰面模压纤维板，仿实木的效果更加真实自然，达到了高防真的目的。

[0004] 本发明还公开了三聚氰氨饰面模压纤维板的生产工艺，解决了三聚氰氨不能够在已经有凹凸异型面的板材上进行三聚氰氨饰面的问题，用于产业化生产。

[0005] 本发明的三聚氰氨饰面模压纤维板，其特征在于：

[0006] 在已经具有凹凸异型面的模压纤维板上贴饰一层三聚氰氨浸渍纸，构成其顶层为三聚氰氨浸渍纸，底层为模压纤维板基材的双层复合结构纤维板。

[0007] 本发明三聚氰氨饰面模压纤维板生产工艺，包括以下步骤：

[0008] 1、将模压纤维板均匀喷淋 1% 氨水 + 5% 木材渗透剂 (MJB-MS)，喷施量为 $200\sim 250\text{g}/\text{m}^2$ ，叠加存放 24 小时以上，将基材含水率控制在 6~8% 备用；

[0009] 2、将三聚氰氨浸渍纸按模压纤维板的凹凸异型尺寸裁切成各个部件；

[0010] 3、将步骤 1 的模压纤维板表面均匀喷淋改性尿醛树脂胶，喷胶量为 $80\sim 100\text{g}/\text{m}^2$ ；

[0011] 4、将步骤 2 裁切好的三聚氰氨浸渍纸部件依照模压纤维板上凹凸异型面及浸渍纸的图案纹理相对应的表复到模压纤维板上；

[0012] 5、将表复好的模压纤维板放回到生产模压纤维板的同型号钢制模具中，在 $180\sim 200^\circ\text{C}$ 的温度下，经 20~30 秒的预热，三聚氰氨浸渍纸受热软化后，加压到 $3\sim 4\text{Mpa}$ ，热压 30 秒后卸压，将三聚氰氨浸渍纸与模压纤维板热压成一体，形成三聚氰氨饰面模压纤维板，

整个热压周期 90 秒。

[0013] 本发明的有益效果：通过将三聚氰氨浸渍纸按照模压纤维板异型尺寸裁切，解决了模压纤维板凹凸异型面三聚氰氨浸渍纸不能拉伸而导致的难题。而且利用三聚氰氨浸渍纸受热软化的特点，在加压前先进行一段时间预热，实现了凹凸异型面的立体成型，解决了三聚氰氨不能够在已经有凹凸异型面的板材上进行三聚氰氨饰面的问题。经过三聚氰氨饰面的模压纤维板，具备三聚氰氨板的所有特性，并且重叠部位自然胶合，像诸如一些仿实木的三聚氰氨产品更加真实自然，达到了高防真的效果。进一步拓展了三聚氰氨饰面产品的应用范围，为很多产品的工厂化规模化生产垫定了基础。

附图说明

[0014] 图 1 为本发明三聚氰氨饰面模压纤维板结构原理图。

具体实施方式

[0015] 实施例 1：

[0016] 1、取带有沟模的两格模压纤维板 1，将模压纤维板 1 均匀喷淋 1% 氨水 +5% 木材渗透剂 (MJB-MS)，喷施量为 200~250g/m²，叠加存放 24 小进以上，将基材含水率控制在 6~8%。（参照图 1）

[0017] 2、取仿橡木纹三聚氰氨浸渍纸 2，将其按照模压纤维板 1 的嵌板，门挺及码头等部分外型及防照实木门的木纹方向，依次裁切成各个部件。

[0018] 3、将存放后的模压纤维板 1 表面均匀喷淋改性尿醛树脂胶，喷胶量为 80~100g/m²。

[0019] 4、将裁切好的三聚氰氨浸渍纸 2 部件依照模压纤维板 1 上的各个部份相对应的表复到模压纤维板 1 上。

[0020] 5、将表复好的模压纤维板 1 放回到安装有相应两格光面的模压纤维板模具的压机中，在 180~200℃ 的温度下，经 20~30 秒的预热，三聚氰氨浸渍纸 2 受热软化后，加压到 3~4Mpa，热压 30 秒后卸压。将复合好的三聚氰氨模压纤维板从压机中取出，用壁纸刀将多出板部分多余已经固化的三聚氰氨浸渍纸切除，两格三聚氰氨模压纤维板即生产结束。

[0021] 实施例 2：

[0022] 1、取单方格模压纤维橱柜门板，将模压纤维橱柜门板均匀喷淋 1% 氨水 +5% 木材渗透剂 (MJB-MS)，喷施量为 200~250g/m²，叠加存放 24 小进以上，将基材含水率控制在 6~8%。

[0023] 2、取仿曲柳木纹三聚氰氨浸渍纸，将其按照模压纤维橱柜门板的嵌板，边框等部分外型及防照实木橱柜门的木纹方向，依次裁切成各个部件。

[0024] 3、将存放后的模压纤维橱柜门板表面均匀喷淋改性尿醛树脂胶，喷胶量为 80~100g/m²。

[0025] 4、将裁切好的三聚氰氨浸渍纸部件依照橱柜门板上的各个部份相对应的表复到橱柜板上。

[0026] 5、将表复好的模压纤维橱柜门板放回到安装有相应单方格的模压纤维橱柜门板模具的压机中，在 180~200℃ 的温度下，经 20~30 秒的预热，三聚氰氨浸渍纸受热软化后，加压到 3~4Mpa，热压 30 秒后卸压。将复合好的三聚氰氨模压纤维橱柜门板从压机中取出，

用壁纸刀将多出门板部分多余已经固化的三聚氰氨浸渍纸切除,单方格橱柜门板即生产结束。

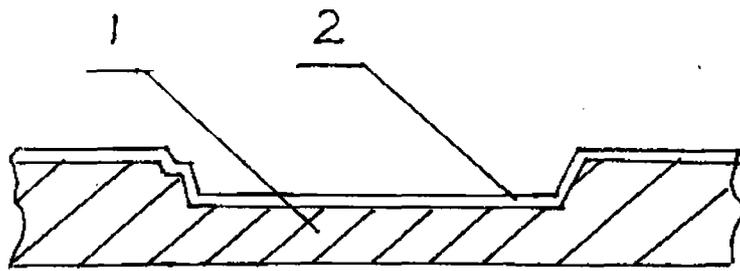


图 1