(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221194087 U
(45)授权公告日 2024.06.21

(21)申请号 202322925778.0
(22)申请日 2023.10.31
(73)专利权人 德尔未来科技控股集团股份有限公司
地址 215234 江苏省苏州市吴江区七都镇七都大道
(72)发明人 熊发鑫 魏斌
(74)专利代理机构 苏州国诚专利代理有限公司 32293
专利代理师 王丽
(51)Int.Cl.
E04F 15/02(2006.01)
B32B 3/22(2006.01)
B32B 7/12(2006.01)
B32B 21/04(2006.01)
B32B 33/00(2006.01)
E04F 15/22(2006.01)

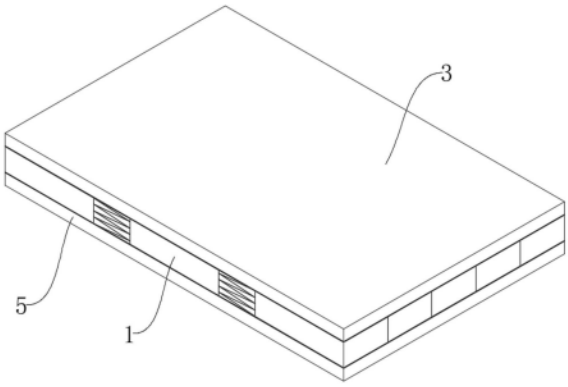
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种橡胶木芯三层地板

(57)摘要

本实用新型涉及地板技术领域，具体为一种橡胶木芯三层地板，包括橡胶木指接材，所述橡胶木指接材的上表面设有第一网格缓冲层，所述第一网格缓冲层的上表面设有面层，所述橡胶木指接材的下表面设有第二网格缓冲层，所述第二网格缓冲层的下表面设有底板，所述橡胶木指接材、所述第一网格缓冲层、所述面层、所述第二网格缓冲层和所述底板之间采用低温热压工艺，一次热压成型。本实用新型工作时借助橡胶木指接材作为三层地板的芯板，橡胶木材质细腻，通过指接后，板面平整，第一网格缓冲层和第二网格缓冲层起到防裂和平衡上下拉力的作用，解决了面层和底板易开裂的问题，利于提高地板质量。



CN 221194087 U

1.一种橡胶木芯三层地板,包括橡胶木指接材(1),其特征在于:所述橡胶木指接材(1)的上表面设有第一网格缓冲层(2),所述第一网格缓冲层(2)的上表面设有面层(3),所述橡胶木指接材(1)的下表面设有第二网格缓冲层(4),所述第二网格缓冲层(4)的下表面设有底板(5),所述橡胶木指接材(1)、所述第一网格缓冲层(2)、所述面层(3)、所述第二网格缓冲层(4)和所述底板(5)之间采用低温热压工艺,一次热压成型。

2.根据权利要求1所述的橡胶木芯三层地板,其特征在于:所述橡胶木指接材(1)包括多个橡胶木板条(11),相邻的两个所述橡胶木板条(11)的相对一侧均设有指接齿(12)。

3.根据权利要求2所述的橡胶木芯三层地板,其特征在于:将带有指接齿(12)的橡胶木板条(11)长度方向指接,宽度方向平接,指接和拼接的部分采用胶水粘黏。

4.根据权利要求1所述的橡胶木芯三层地板,其特征在于:所述面层(3)厚度为0.25-0.6mm,含水率控制在5-9%。

5.根据权利要求1所述的橡胶木芯三层地板,其特征在于:所述底板(5)厚度为0.45-0.8mm,含水率控制在6-10%。

6.根据权利要求1所述的橡胶木芯三层地板,其特征在于:所述第一网格缓冲层(2)和第二网格缓冲层(4)厚度为0.1-0.2mm,孔大小为5x5mm。

7.根据权利要求1所述的橡胶木芯三层地板,其特征在于:所述面层(3)平行于所述橡胶木指接材(1)的纹理方向,所述底板(5)平行于所述橡胶木指接材(1)的纹理方向。

一种橡胶木芯三层地板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及地板技术领域,具体为一种橡胶木芯三层地板。

背景技术

[0002] 纯三层地板是一种常见的木质地板,由三个层次组成,包括面层、芯层和背层,纯三层地板是一种结构稳定、具有美观效果的地板材料,适用于各种居住空间和商业场所,

[0003] 市场上的纯三层地板厚度一般为14mm-15mm,面层厚度在3.0mm以上,中间芯板主要为实木板条通过穿线连接而成,拼接缝多,若板面厚度不足3.0mm,拼接缝处变形导致板面出现排骨纹的可能性大,背板通常为3.0mm厚的旋切单板易有裂纹;为此,提出一种橡胶木芯三层地板。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种橡胶木芯三层地板,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种橡胶木芯三层地板,包括橡胶木指接材,所述橡胶木指接材的上表面设有第一网格缓冲层,所述第一网格缓冲层的上表面设有面层,所述橡胶木指接材的下表面设有第二网格缓冲层,所述第二网格缓冲层的下表面设有底板,所述橡胶木指接材、所述第一网格缓冲层、所述面层、所述第二网格缓冲层和所述底板之间采用低温热压工艺,一次热压成型。

[0006] 作为本技术方案的进一步优选的:所述橡胶木指接材包括多个橡胶木板条,相邻的两个所述橡胶木板条的相对一侧均设有指接齿。

[0007] 作为本技术方案的进一步优选的:将带有指接齿的橡胶木板条长度方向指接,宽度方向平接,指接和拼接的部分采用胶水粘黏。

[0008] 作为本技术方案的进一步优选的:所述面层厚度为0.25-0.6mm,含水率控制在5-9%。

[0009] 作为本技术方案的进一步优选的:所述底板厚度为0.45-0.8mm,含水率控制在6-10%。

[0010] 作为本技术方案的进一步优选的:所述第一网格缓冲层和第二网格缓冲层厚度为0.1-0.2mm,孔大小为5x5mm。

[0011] 作为本技术方案的进一步优选的:所述面层平行于所述橡胶木指接材的纹理方向,所述底板平行于所述橡胶木指接材的纹理方向。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 本实用新型工作时借助橡胶木指接材作为三层地板的芯板,橡胶木材质细腻,通过指接后,板面平整,第一网格缓冲层和第二网格缓冲层起到防裂和平衡上下拉力的作用,解决了面层和底板易开裂的问题,利于提高地板质量。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的主视结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型的分解图；

[0016] 图3为本实用新型中橡胶木指接材的结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型中橡胶木板条与指接齿的结构示意图。

[0018] 图中：1、橡胶木指接材；2、第一网格缓冲层；3、面层；4、第二网格缓冲层；5、底板；11、橡胶木板条；12、指接齿。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，实施例的示例在附图中示出，其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的，仅用于解释本申请，而不能理解为对本申请的限制，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例，基于本实用新型中的实施例，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，都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 在本申请的描述中，需要说明的是，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“相连”、“连接”、“设”应做广义理解，例如可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或一体地连接；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言，可以根据具体情况理解上述术语在本申请中的具体含义。

[0021] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种橡胶木芯三层地板，包括橡胶木指接材1，橡胶木指接材1的上表面设有第一网格缓冲层2，第一网格缓冲层2的上表面设有面层3，橡胶木指接材1的下表面设有第二网格缓冲层4，第二网格缓冲层4的下表面设有底板5，橡胶木指接材1、第一网格缓冲层2、面层3、第二网格缓冲层4和底板5之间采用低温热压工艺，一次热压成型；面层3、橡胶木指接材1和底板5均同向复合，橡胶木指接材1作为三层地板的芯板，第一网格缓冲层2和第二网格缓冲层4起到防裂和平衡上下拉力的作用。

[0022] 本实施例中，具体的：橡胶木指接材1包括多个橡胶木板条11，相邻的两个橡胶木板条11的相对一侧均设有指接齿12；相对的指接齿12交错设置。

[0023] 本实施例中，具体的：将带有指接齿12的橡胶木板条11长度方向指接，宽度方向平接，指接和拼接的部分采用胶水粘黏。

[0024] 本实施例中，具体的：面层3厚度为0.25-0.6mm，含水率控制在5-9％。

[0025] 本实施例中，具体的：底板5厚度为0.45-0.8mm，含水率控制在6-10％。

[0026] 本实施例中，具体的：第一网格缓冲层2和第二网格缓冲层4厚度为0.1-0.2mm，孔大小为5x5mm。

[0027] 本实施例中，具体的：面层3平行于橡胶木指接材1的纹理方向，底板5平行于橡胶木指接材1的纹理方向；在橡胶木指接材1两面涂低温三聚氰胺改性脲胶，低温三聚氰胺改性脲胶为胶水、面粉和低温固化剂混合而成，混合比例为67:17:1，单面涂胶量100-160g/m2，将第一网格缓冲层2加在橡胶木指接材1和面层3之间、将第二网格缓冲层4加在橡胶木

指接材1和底板5之间进行复合,先陈放30min后再冷压,冷压30min,冷压压力5-7kg/cm2,冷压完成后再热压,热压时间4-10min,热压温度80-110℃,热压压力8-10kg/cm2,养生7天。

[0028] 本实用新型的工作原理是:将带有指接齿12的橡胶木板条11沿长度方向指接,沿宽度方向平接,指接和拼接的部分采用胶水粘黏,拼板进行双面砂光定厚,制备出1240x1240x14mm厚的橡胶木指接材1备用,在橡胶木指接材1两面涂低温三聚氰胺改性脲胶,低温三聚氰胺改性脲胶为胶水、面粉和低温固化剂混合而成,混合比例为67:17:1,单面涂胶量100-160g/m2,将第一网格缓冲层2加在橡胶木指接材1和面层3之间、将第二网格缓冲层4加在橡胶木指接材1和底板5之间进行复合,先陈放30min后再冷压,冷压30min,冷压压力5-7kg/cm2,冷压完成后再热压,热压时间4-10min,热压温度80-110℃,热压压力8-10kg/cm2,养生7天,依次经过大板开片、坯料铣型、底漆、面漆、背漆、封蜡和包装后成型,完成橡胶木芯三层地板的制作。

[0029] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

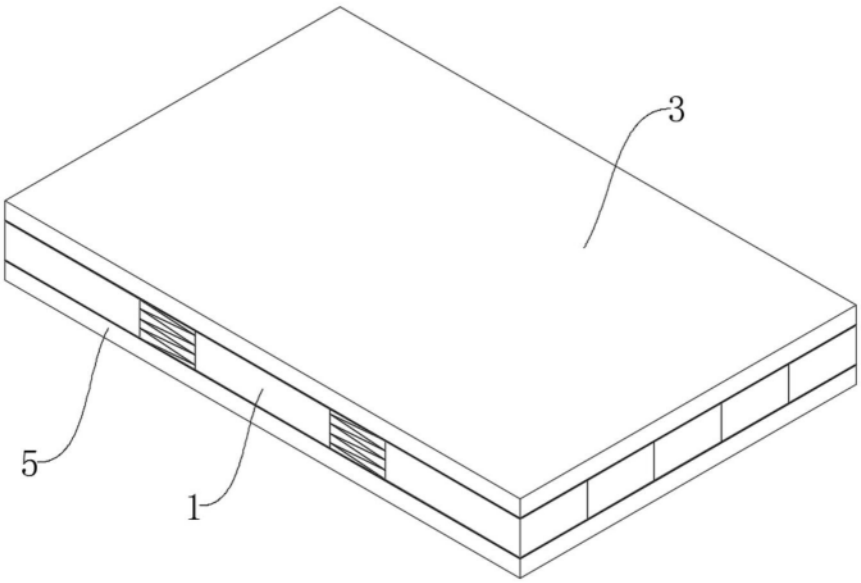


图1

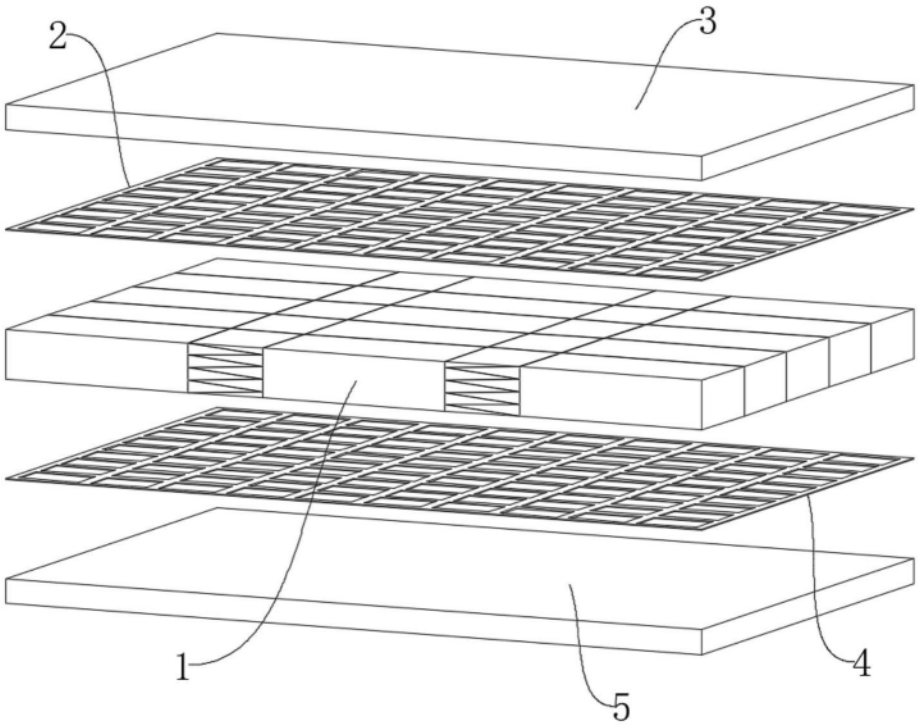


图2

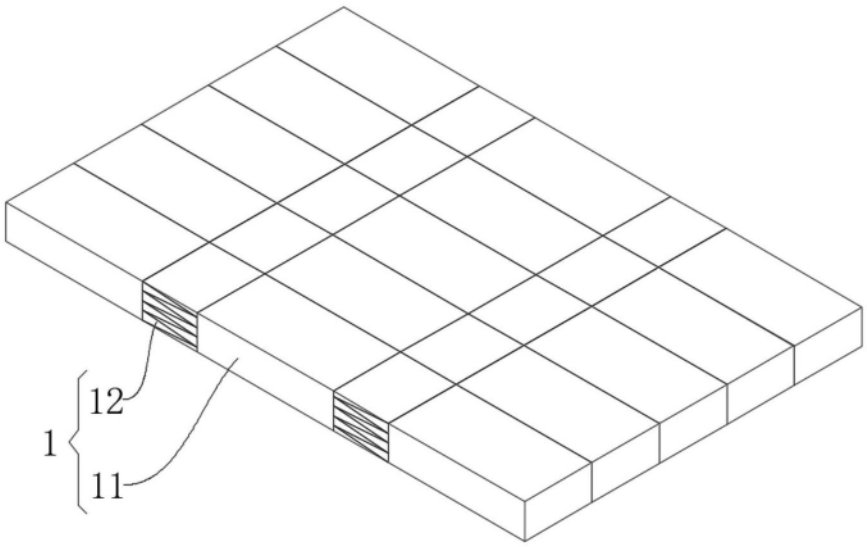


图3

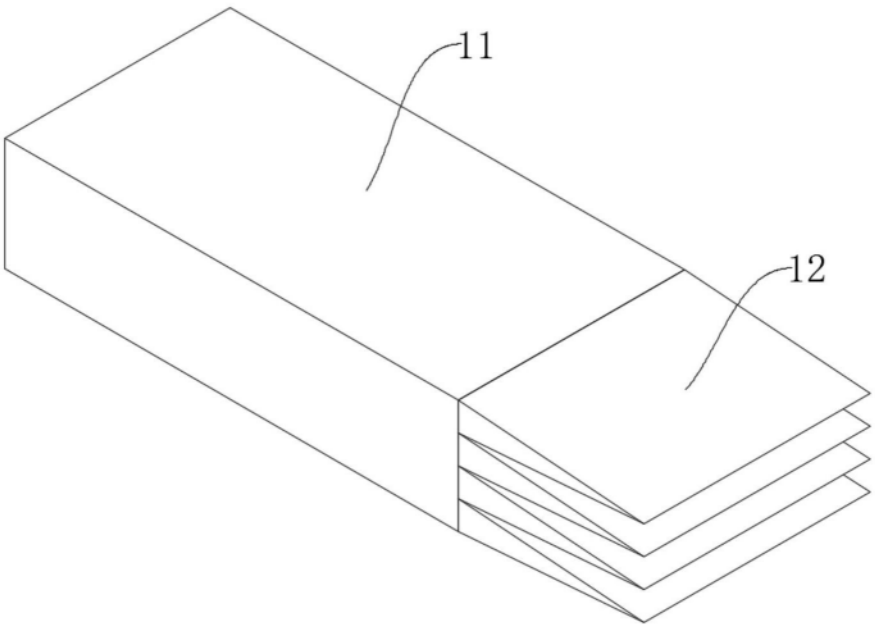


图4