



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108395593 A

(43)申请公布日 2018.08.14

(21)申请号 201810178570.8

C08L 71/12(2006.01)

(22)申请日 2016.07.26

C08K 13/02(2006.01)

(62)分案原申请数据

C08K 3/34(2006.01)

201610591906.4 2016.07.26

C08K 5/053(2006.01)

(71)申请人 安徽美沃门窗科技有限公司

C08K 5/20(2006.01)

地址 241000 安徽省芜湖市鸠江经济开发区龙腾路51号

C08K 5/17(2006.01)

(72)发明人 洪长林

E06B 3/66(2006.01)

(74)专利代理机构 南京知识律师事务所 32207

E06B 3/72(2006.01)

代理人 高桂珍

(51)Int.Cl.

C08L 11/00(2006.01)

C08L 9/06(2006.01)

C08L 23/06(2006.01)

C08L 25/12(2006.01)

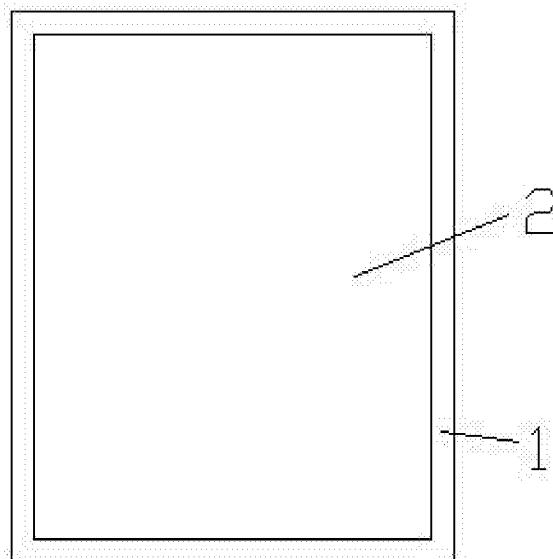
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种节能门的复合门框

(57)摘要

本发明公开一种节能门的复合门框，该复合门框由以下重量份数配比的原料制成：丁苯橡胶20-25份、氯丁橡胶30-35份、聚乙烯15-20份、苯乙烯-丙烯腈共聚物10-14份、聚苯醚2-4份、滑石粉1-5份、偶氮二甲酰胺2-3份、硅酸钙粉10-14份、多元醇2-4份、酚类抗氧剂1-2份、2-苯基吲哚4-8份、β-氨基巴豆酸甲酯6-10份、酰胺4-8份和抗静电剂8-12份。本发明的节能门透光效果好，具有保温功能，能够有效地节能，结构强度高。



1. 一种节能门的复合门框，其特征在于：所述复合门框由以下重量份数配比的原料制成：丁苯橡胶20-25份、氯丁橡胶30-35份、聚乙烯15-20份、苯乙烯—丙烯腈共聚物10-14份、聚苯醚2-4份、滑石粉1-5份、偶氮二甲酰胺2-3份、硅酸钙粉10-14份、多元醇2-4份、酚类抗氧剂1-2份、2. 苯基吲哚4-8份、 β -氨基巴豆酸甲酯6-10份、酰胺4-8份和抗静电剂8-12份。

一种节能门的复合门框

[0001] 本发明专利申请是针对申请号为:2016105919064的分案申请,原申请的申请日为:2016-07-26,发明创造名称为:一种节能门。

技术领域

[0002] 本发明涉及一种节能门的复合门框。

背景技术

[0003] 从门的作用上来说,主要可把门分为大门、进户门、室内门、防爆门、抗爆门、防火门等。进户门也称防盗门,大多数住宅竣工时都安装了进户门,有些消费者出于安全与其他方面考虑会进行更换。进户门主要有纯钢质进户门与装甲门。装甲门是高档次的进户门,主要特点是不采用传统的表面处理方法,而是在钢质进户门的表面增加一层木饰面,这样既保证了进户门的安全要素,又大大提高了门的档次,同时,还可以与室内装修更好地协调。相对于进户门而言,消费者用得更多的是室内门,室内门的种类非常繁多,也是最令消费者摸不着头脑的品种。下面的篇幅主要介绍室内门的分类与特点。

[0004] 普通实木门可分两种,一种是用普通原木(比如说松木、梨木等)拼装而成,这种门的环保性能好,工艺要求高,但是由于选用的木料不好,产品不是很上档次,还有一种是使用全实木指接板拼装而成,这种门环保性也不错,但生产工艺比较简单,款式不是很丰富,外观也不是很好,普通实木门之所以存在主要是因为其迎合了消费者的强烈环保意识,其产品并无多大可取之处。

[0005] 实木复合门是未来木门市场的主流,实木复合门因其精细的工艺造就了超凡的感观,效果直逼原木门;因其科学的设计实现了质量的稳定,使用价值高过原木门,上述的几种室内门都可称之为中高档室内门。

[0006] 目前现有的门透光效果不好,不具有保温功能,不能够有效地节能,结构强度不高。

发明内容

[0007] 本发明要解决的技术问题是提供一种透光效果好,具有保温功能,能够有效地节能,结构强度高的节能门。

[0008] 为解决上述问题,本发明采用如下技术方案:

一种节能门的复合门框,所述复合门框由以下重量份数配比的原料制成:丁苯橡胶20-25份、氯丁橡胶30-35份、聚乙烯15-20份、苯乙烯—丙烯腈共聚物10-14份、聚苯醚2-4份、滑石粉1-5份、偶氮二甲酰胺2-3份、硅酸钙粉10-14份、多元醇2-4份、酚类抗氧剂1-2份、2-苯基吲哚4-8份、 β -氨基巴豆酸甲酯6-10份、酰胺4-8份和抗静电剂8-12份。

[0009] 本发明的有益效果为:设置的钢化玻璃板和有机玻璃板具有良好的透光率,能够减小室内的照明用电量,达到节能的效果;设置的钢化玻璃板和有机玻璃板之间设置有真空腔,具有良好的隔音功能;设置的有机玻璃板具有保温功能;设置的复合门框结构强度

高,重量小。

附图说明

[0010] 图1为本发明中节能门的结构图。

[0011] 图2为本发明中节能门的横向剖视图。

具体实施方式

[0012] 实施例1

如图1和图2所示,一种节能门,包括复合门框1、钢化玻璃板2和有机玻璃板3,所述复合门框1呈矩形设置,所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3安装在复合门框1内,所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3之间设置有真空腔4,所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3通过玻璃胶与复合门框1连接,所述复合门框1长度为2-3m,所述复合门框1宽度为1.4-1.8m,所述钢化玻璃板2厚度为1.5cm,所述有机玻璃板3厚度为2cm。

[0013] 所述复合门框1由以下重量份数配比的原料制成:丁苯橡胶20份、氯丁橡胶30份、聚乙烯15份、苯乙烯—丙烯腈共聚物10份、聚苯醚2份、滑石粉1份、偶氮二甲酰胺2份、硅酸钙粉10份、多元醇2份、酚类抗氧剂1份、2.苯基吲哚4份、 β -氨基巴豆酸甲酯6份、酰胺4份和抗静电剂8份。

[0014] 一种节能门的复合门框1的制造方法,包括以下步骤:

1)将丁苯橡胶20份、氯丁橡胶30份、聚乙烯15份、苯乙烯—丙烯腈共聚物10份、聚苯醚2份、滑石粉1份、偶氮二甲酰胺2份投入反应釜中,保持温度为110-120℃,搅拌速度为3000-3500r/min,反应时间为15-20分钟,备用;

2)将硅酸钙粉10份、多元醇2份、酚类抗氧剂1份、2.苯基吲哚4份、 β -氨基巴豆酸甲酯6份、酰胺4份和抗静电剂8份投入气流粉碎机中,混合均匀,备用;

3)将步骤1)所得原料与步骤2)所得原料投入锅炉中,加热至285-290℃,保持加热时间为5-8分钟,备用;

4)步骤3)所得原料进行浇注成型,得到原坯,冷却后进行抛光处理即可。

[0015] 实施例2

如图1和图2所示,一种节能门,包括复合门框1、钢化玻璃板2和有机玻璃板3,所述复合门框1呈矩形设置,所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3安装在复合门框1内,所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3之间设置有真空腔4,所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3通过玻璃胶与复合门框1连接,所述复合门框1长度为2-3m,所述复合门框1宽度为1.4-1.8m,所述钢化玻璃板2厚度为1.5cm,所述有机玻璃板3厚度为2cm。

[0016] 所述复合门框1由以下重量份数配比的原料制成:丁苯橡胶22.5份、氯丁橡胶32.5份、聚乙烯17.5份、苯乙烯—丙烯腈共聚物12份、聚苯醚3份、滑石粉3份、偶氮二甲酰胺2.5份、硅酸钙粉12份、多元醇3份、酚类抗氧剂1.5份、2.苯基吲哚6份、 β -氨基巴豆酸甲酯8份、酰胺6份和抗静电剂10份。

[0017] 一种节能门的复合门框1的制造方法,包括以下步骤:

1)将氯丁橡胶32.5份、聚乙烯17.5份、苯乙烯—丙烯腈共聚物12份、聚苯醚3份、滑石粉3份、偶氮二甲酰胺2.5份投入反应釜中,保持温度为110-120℃,搅拌速度为3000-3500r/

min, 反应时间为15-20分钟, 备用;

2) 将硅酸钙粉12份、多元醇3份、酚类抗氧剂1.5份、2.苯基吲哚6份、 β -氨基巴豆酸甲酯8份、酰胺6份和抗静电剂10份投入气流粉碎机中, 混合均匀, 备用;

3) 将步骤1)所得原料与步骤2)所得原料投入锅炉中, 加热至285-290℃, 保持加热时间为5-8分钟, 备用;

4) 步骤3)所得原料进行浇注成型, 得到原坯, 冷却后进行抛光处理即可。

[0018] 实施例3

如图1和图2所示, 一种节能门, 包括复合门框1、钢化玻璃板2和有机玻璃板3, 所述复合门框1呈矩形设置, 所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3安装在复合门框1内, 所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3之间设置有真空腔4, 所述钢化玻璃板2和有机玻璃板3通过玻璃胶与复合门框1连接, 所述复合门框1长度为2-3m, 所述复合门框1宽度为1.4-1.8m, 所述钢化玻璃板2厚度为1.5cm, 所述有机玻璃板3厚度为2cm。

[0019] 所述复合门框1由以下重量份数配比的原料制成: 丁苯橡胶25份、氯丁橡胶35份、聚乙烯20份、苯乙烯—丙烯腈共聚物14份、聚苯醚4份、滑石粉5份、偶氮二甲酰胺3份、硅酸钙粉14份、多元醇4份、酚类抗氧剂2份、2.苯基吲哚8份、 β -氨基巴豆酸甲酯10份、酰胺8份和抗静电剂12份。

[0020] 一种节能门的复合门框1的制造方法, 包括以下步骤:

1) 将丁苯橡胶25份、氯丁橡胶35份、聚乙烯20份、苯乙烯—丙烯腈共聚物14份、聚苯醚4份、滑石粉5份、偶氮二甲酰胺3份投入反应釜中, 保持温度为110-120℃, 搅拌速度为3000-3500r/min, 反应时间为15-20分钟, 备用;

2) 将硅酸钙粉14份、多元醇4份、酚类抗氧剂2份、2.苯基吲哚8份、 β -氨基巴豆酸甲酯10份、酰胺8份和抗静电剂12份投入气流粉碎机中, 混合均匀, 备用;

3) 将步骤1)所得原料与步骤2)所得原料投入锅炉中, 加热至285-290℃, 保持加热时间为5-8分钟, 备用;

4) 步骤3)所得原料进行浇注成型, 得到原坯, 冷却后进行抛光处理即可。

[0021] 本发明的有益效果为: 设置的钢化玻璃板和有机玻璃板具有良好的透光率, 能够减小室内的照明用电量, 达到节能的效果; 设置的钢化玻璃板和有机玻璃板之间设置有真空腔, 具有良好的隔音功能; 设置的有机玻璃板具有保温功能; 设置的复合门框结构强度高, 重量小。

[0022] 以上所述, 仅为本发明的具体实施方式, 但本发明的保护范围并不局限于此, 任何不经过创造性劳动想到的变化或替换, 都应涵盖在本发明的保护范围之内。

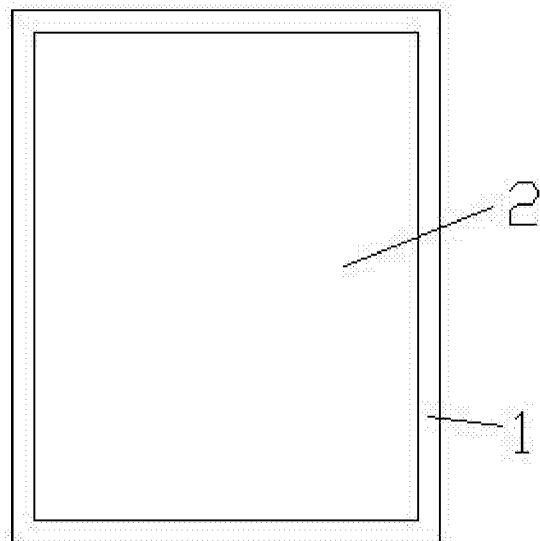


图1

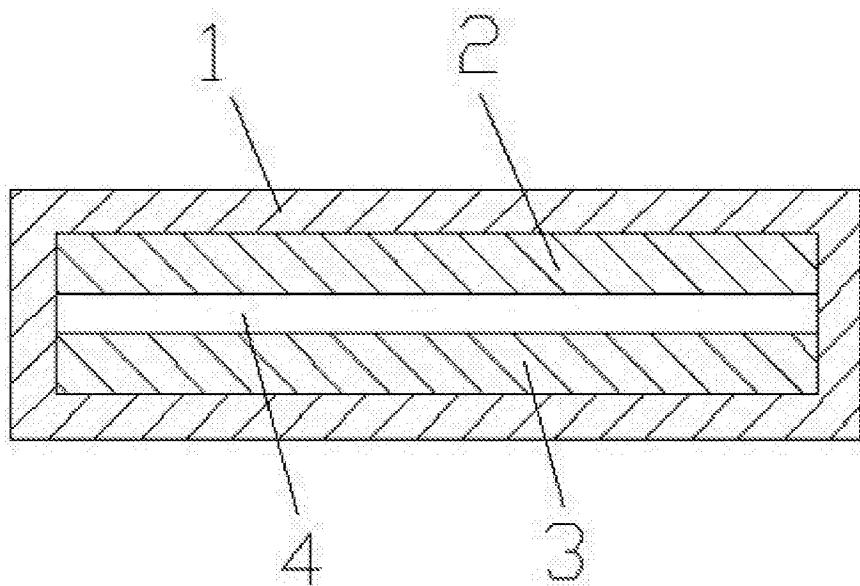


图2