



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104947906 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201510279584. 5

*B32B 9/06*(2006. 01)

(22) 申请日 2015. 05. 28

*B32B 25/18*(2006. 01)

(71) 申请人 安徽至信竹业科技有限公司

地址 237200 安徽省六安市霍山县诸佛庵镇  
(毛竹加工园区)

(72) 发明人 郭万宏

(51) Int. Cl.

*E04F 15/02*(2006. 01)

*E04F 15/20*(2006. 01)

*B32B 27/04*(2006. 01)

*B32B 27/42*(2006. 01)

*B32B 21/10*(2006. 01)

*B32B 29/06*(2006. 01)

*B32B 37/10*(2006. 01)

*B32B 37/06*(2006. 01)

*B32B 21/08*(2006. 01)

*B32B 27/36*(2006. 01)

*B32B 27/02*(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种隔音复合竹地板

(57) 摘要

本发明涉及一种隔音复合竹地板,所述隔音复合竹地板从上而下由耐磨纸、革、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸组成,本发明方法工艺简单,在复合竹地板生产工艺的基础上,增加隔音降噪材料,利用本发明的复合竹地板能够有效的降低噪声,能够减少 30-40 分贝的噪音,提高人们休息与生活的质量,避免了大量的噪声污染,大大促进了人们的身心健康。

1. 一种隔音复合竹地板,其特征在于:所述隔音复合竹地板从上而下由耐磨纸、革、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸组成。

2. 如权利要求 1 所述的一种隔音复合竹地板的生产方法,其特征在于,包括以下步骤:

① 对竹板进行高温处理,高温处理温度控制在 100℃,高温处理 20-30 分钟,将高温处理过的竹板进行干燥处理,要求含水率在 10-14%,将耐磨纸和平衡纸置于三聚氰胺溶液中浸泡 3-5 分钟,烘干备用;

② 对每层贴合面进行补胶,胶水涂抹均匀,顺序铺上耐磨纸、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸,组成板坯,使用平衡尺对各层辅助铺平;

③ 将准备好的板坯送入热压机中,在热压机中定位,启动热压机,并自动完成板坯的热压过程;

④ 定位热压,控制上压板温度为 200℃,下压板温度:200℃,压力:400 ~ 450N/cm<sup>2</sup>;

⑤ 热压完成后,自然冷却,然后经修边、开榫槽工序制成复合竹地板。

3. 如权利要求 2 所述的一种隔音复合竹地板的生产方法,其特征在于,步骤 ② 所述的胶水为环氧树脂胶 39% 和氯丁胶 61% 的混合物。

4. 如权利要求 1 所述的一种隔音复合竹地板,其特征在于,所述的消音棉为聚酯吸音棉。

5. 如权利要求 1 所述的一种隔音复合竹地板,其特征在于,所述的阻尼板为两层玻镁板夹着一层丁基橡胶制作而成。

## 一种隔音复合竹地板

### 技术领域

[0001] 本发明属于地板加工领域,具体涉及一种隔音复合竹地板。

### 背景技术

[0002] 噪声是发声体做无规则时发出的声音,声音由物体振动引起,以波的形式在一定的介质(如固体、液体、气体)中进行传播通常所说的噪声污染是指人为造成的;从生理学观点来看,凡是干扰人们休息、学习和工作的声音,即不需要的声音,统称为噪声;当噪声对人及周围环境造成不良影响时,就形成噪声污染;工业革命以来,各种机械设备的创造和使用,给人类带来了繁荣和进步,但同时也产生了越来越多,而且越来越强的噪声;

噪声污染包括以下内容:

(1) 交通噪声包括机动车辆、船舶、地铁、火车、飞机等的噪声,由于机动车辆数目的迅速增加,使得交通噪声成为城市的主要噪声源;

(2) 工业噪声工厂的各种设备产生的噪声,工业噪声的声级一般较高,对工人及周围居民带来较大的影响;

(3) 建筑噪声主要来源于建筑机械发出的噪声,建筑噪声的特点是强度较大,且多发生在人口密集地区,因此严重影响居民的休息与生活;

(4) 社会噪声包括人们的社会活动和家用电器、音响设备发出的噪声,这些设备的噪声级虽然不高,但由于和人们的日常生活联系密切,使人们在休息时得不到安静,尤为让人烦恼,极易引起邻里纠纷。

### 发明内容

[0003] 本发明提供一种隔音复合竹地板,能够有效的解决上述问题。

[0004] 本发明通过以下技术方案实现:

一种隔音复合竹地板,从上而下由耐磨纸、革、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸组成。

[0005] 进一步所述,一种隔音复合竹地板的生产方法,包括以下步骤:

① 对竹板进行高温处理,高温处理温度控制在 100℃,高温处理 20-30 分钟,将高温处理过的竹板进行干燥处理,要求含水率在 10-14%,将耐磨纸和平衡纸置于三聚氰胺容易中浸泡 3-5 分钟,烘干备用;

② 对每层贴合面进行补胶,胶水涂抹均匀,顺序铺上耐磨纸、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸,组成板坯,使用平衡尺对各层辅助铺平;

③ 将准备好的板坯送入热压机中,在热压机中定位,启动热压机,并自动完成板坯的热压过程;

④ 定位热压,控制上压板温度为 200℃,下压板温度:200℃,压力:400 ~ 450N/cm<sup>2</sup>;

⑤ 热压完成后,自然冷却,然后经修边、开榫槽工序制成复合竹地板。

[0006] 进一步,所述的一种隔音复合竹地板的生产方法,步骤②所述的胶水为环氧树脂

胶 39% 和氯丁胶 61% 的混合物。

[0007] 进一步,所述的一种隔音复合竹地板,所述的消音棉为聚酯吸音棉。

[0008] 进一步,所述的一种隔音复合竹地板,所述的阻尼板为两层玻镁板夹着一层丁基橡胶制作而成。

[0009] 本发明的有益效果:本发明方法工艺简单,在复合竹地板生产工艺的基础上增加阻尼板、消音棉材料,这两种材料都具有隔音降噪的作用,能够有效地隔离噪音和阻断噪音的传播,利用本发明的合理设计和特殊的加工工艺,使复合竹地板能够有效的降低噪声,能够减少 30-40 分贝的噪音,提高人们休息与生活的质量,避免了大量的噪声污染,大大促进了人们的身心健康。

### 具体实施方式

[0010] 一种隔音复合竹地板,从上而下由耐磨纸、革、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸组成。

[0011] 进一步所述,一种隔音复合竹地板的生产方法,包括以下步骤:

① 对竹板进行高温处理,高温处理温度控制在 100℃,高温处理 20-30 分钟,将高温处理过的竹板进行干燥处理,要求含水率在 10-14%,将耐磨纸和平衡纸置于三聚氰胺容易中浸泡 3-5 分钟,烘干备用;

② 对每层贴合面进行补胶,胶水涂抹均匀,顺序铺上耐磨纸、阻尼板、竹板、消音棉和平衡纸,组成板坯,使用平衡尺对各层辅助铺平;

③ 将准备好的板坯送入热压机中,在热压机中定位,启动热压机,并自动完成板坯的热压过程;

④ 定位热压,控制上压板温度为 200℃,下压板温度:200℃,压力:400 ~ 450N/cm<sup>2</sup>;

⑤ 热压完成后,自然冷却,然后经修边、开榫槽工序制成复合竹地板。

[0012] 进一步,所述的一种隔音复合竹地板的生产方法,步骤②所述的胶水为环氧树脂胶 39% 和氯丁胶 61% 的混合物。

[0013] 进一步,所述的一种隔音复合竹地板,所述的消音棉为聚酯吸音棉。

[0014] 进一步,所述的一种隔音复合竹地板,所述的阻尼板为两层玻镁板夹着一层丁基橡胶制作而成。