

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
E04F 15/10 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820126611.0

[45] 授权公告日 2009年4月22日

[11] 授权公告号 CN 201224984Y

[22] 申请日 2008.6.20

[21] 申请号 200820126611.0

[73] 专利权人 谢义成

地址 中国台湾台北市松山区鹏程里延寿街
54号4楼之3

[72] 发明人 谢义成

[74] 专利代理机构 北京金信立方知识产权代理有限公司

代理人 黄威 郭迎侠

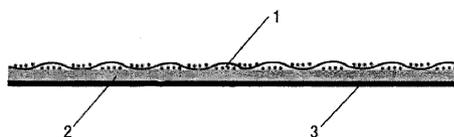
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

[54] 实用新型名称

一种塑胶地板

[57] 摘要

本实用新型公开了一种塑胶地板，包括表面层和基层，表面层由聚氯乙烯和聚对苯二甲酸乙二醇混合编织成的编织布制成或由聚丙烯编织布制成，基层由塑料层或发泡层制成，所述表面层设置在基层的上面。本实用新型的表面层既可作为表面装饰层又可作为耐磨增强层，不需再采用传统印刷花色面膜装饰材料和PVC耐磨层面料。简化了塑胶地板的结构，同时减少材料，也增加塑胶地板的外观效果，缩短制造加工周期和降低生产成本。也可以在基层下面设置防滑底层，从而不需再涂布专用胶水即可直接铺设于地面使用。



1、一种塑胶地板，其特征在于，包括表面层和基层，所述表面层由聚氯乙烯和聚对苯二甲酸乙二酯混合编织成的编织布制成或由聚丙烯编织布制成；所述基层由塑料层或发泡层制成，所述表面层设置在所述基层的上面。

2、根据权利要求1所述的塑胶地板，其特征在于，所述表面层与基层之间通过热压合或胶水粘接在一起。

3、根据权利要求1或2所述的塑胶地板，其特征在于，塑胶地板成型后是片材或卷材。

4、根据权利要求1所述的塑胶地板，其特征在于，所述制成基层的塑料层为聚氯乙烯塑料层。

5、根据权利要求1所述的塑胶地板，其特征在于，所述基层的下面设置防滑底层。

6、根据权利要求5所述的塑胶地板，其特征在于，所述防滑底层与基层之间通过热压合或胶水粘接在一起。

7、根据权利要求5或6所述的塑胶地板，其特征在于，塑胶地板成型后是片材或卷材。

8、根据权利要求1、2、4、5或6所述的塑胶地板，其特征在于，所述表面层的厚度为0.15mm-1.6mm。

一种塑胶地板

技术领域

本实用新型涉及一种地板，特别涉及一种塑胶地板。

背景技术

目前，传统的塑胶地板通常是由纤维基布层、PVC塑料底层或发泡层、印刷膜面料层(花色)、表面耐磨层复合而成，这种塑胶地板的结构较为复杂，加工工艺繁杂，加工时间长，制造成本高。而且传统塑胶地板需要在表面设置耐磨层用以保护地板的耐磨性；同时采用印刷花色面膜使塑胶地板的表面呈现各种图案花色，传统塑胶地板需要通过胶水粘合于地面上。

实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种结构简单、加工容易、制造流程简短和可以降低成本的塑胶地板。

为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：一种塑胶地板，包括表面层或基层，所述表面层由聚氯乙烯(PVC)和聚对苯二甲酸乙二酯(PET)混合编织成的编织布制成或由聚丙烯(PP)编织布制成，所述基层由塑料层或发泡层制成的基层，所述表面层设置在所述基层的上面。

作为优选，所述表面层与基层之间通过热压合方式或胶水粘接在一起，成型后是片材或卷材。

作为优选，所述制成基层的塑料层为聚氯乙烯塑料层。

作为优选，所述基层的下面设置防滑底层。

作为优选，所述防滑底层与基层之间通过热压合方式或胶水粘接在一起，成型后是片材或卷材。

作为优选，所述表面层的厚度为 0.15mm-1.6mm。

与现有技术相比，本实用新型的有益效果在于：

1、本实用新型由 PVC 和 PET 的混合编织布或是 PP 的编织布制成的表面层既可以作为表面装饰层又可作为耐磨增强层，不需要再采用传统印刷花色面膜装饰材料和 PVC 耐磨层面料。简化了塑胶地板的结构，同时减少材料，也增加塑胶地板的外观效果，缩短制造加工周期和降低生产成本。

2、本实用新型的表面层通过电脑纺织技术，可编织成各种装饰效果，满足不同使用者的要求。

3、本实用新型的基层下面设置防滑底层，不需要再涂布专用胶水即可直接铺设于地面使用。

附图说明

图 1 为本实用新型实施例一的剖面图。

图 2 为本实用新型实施例二的剖面图。

图 3 为图 2 的俯视图。

标记说明

1-表面层

2-基层

3-防滑底层

具体实施方式

下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细描述，但不作为对本实用新型的任何限定。

实施例一

如图 1 所示，本实用新型的塑胶地板包括两层，位于上面的表面层 1 和位于下面的基层 2，所述表面层 1 和基层 2 采用热压合或胶水粘接在一起，成型后形成片材或是卷材。

所述表面层 1 采用由聚氯乙烯(PVC)和聚对苯二甲酸乙二酯(PET)混合编织成的编织布制成。所述表面层 1 的厚度为 0.15mm-1.6mm。当然表面层 1 也可以采用聚丙烯(PP)编织布制成。所述的基层 2 由 PVC 塑料层制成。

实施例二

如图 2 所示，本实用新型的塑胶地板包括三层，位于最上面的表面层 1、位于中间的基层 2 和位于最下面的防滑底层 3，所述相邻两层之间固定连接在一起，优选采用热压合或胶水粘接在一起，成型后形成片材或卷材。

所述的表面层 1 可以采用由聚氯乙烯(PVC)和聚对苯二甲酸乙二酯(PET)混合编织成的编织布制成，也可以采用聚丙烯(PP)编织布制成。所述表面层 1 的厚度为 0.15mm-1.6mm。所述的表面层 1 既可以作为表面装饰层又可以作为增强耐磨层，不需再另外采用印刷花色面膜装饰材料 and PVC 耐磨层面料。所述的表面层 1 可以通过电脑纺织技术编织成各种装饰图案。

所述的基层 2 由塑料层或发泡层制成，所述的塑料层优选为 PVC 塑料层。

所述基层 2 的下面设置防滑底层 3，所述防滑底层 3 与基层 2 之间通过热压合方式或胶水粘接在一起，防滑底层 3 的设置使本实用新型

的塑胶地板不需要涂布专用胶水即可铺设于地面而直接使用。

如图 3 所示，示出了本实用新型的表面层 1 的外观效果。

以上结合具体实施例对本实用新型进行了具体描述，本领域的技术人员在本实用新型的基础上可以做出各种修改，譬如表面层的厚度以及防滑底层，但应该理解所做修改均应在本实用新型的主张范围内。

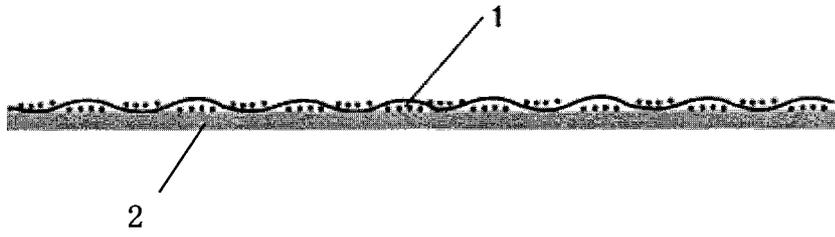


图 1

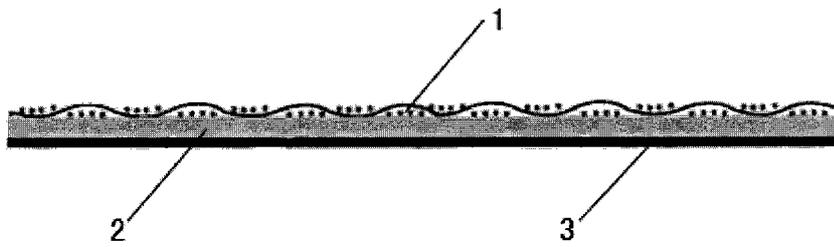


图 2

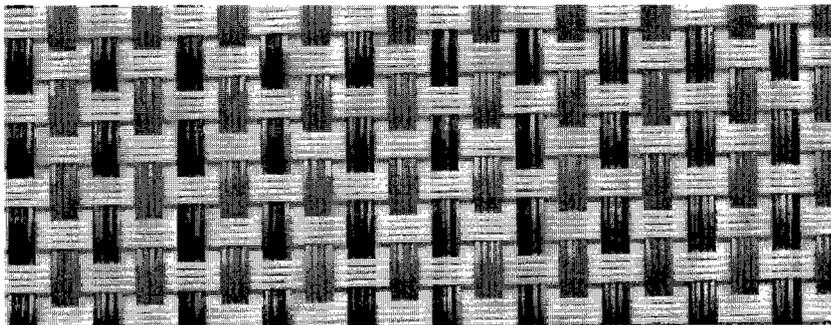


图 3