



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101748881 B

(45) 授权公告日 2011.05.11

(21) 申请号 200910256403.1

CN 1386628 A, 2002.12.25,

(22) 申请日 2009.12.17

JP 昭 64-11798 A, 1989.01.17,

(73) 专利权人 刘倚天

审查员 冯淼

地址 274400 山东省菏泽市牡丹区中华路
518 号互联网业务中心刘子贤转

(72) 发明人 刘倚天

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 刘庆兰

(51) Int. Cl.

E04F 15/10 (2006.01)

B28B 1/52 (2006.01)

(56) 对比文件

DE 2757229 A, 1987.08.17,

CN 200989028 Y, 2007.12.12,

CN 2801955 Y, 2006.08.02,

CN 2262066 Y, 1997.09.10,

CN 1063441 A, 1992.08.12,

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种地板及其制备方法

(57) 摘要

本发明涉及地板及其制备方法,该地板由以下重量份数的原料制成:废纸 30-40 份、花生皮 30-40 份、核桃壳 30-40 份、榛子壳 30-40 份、松子壳 20-30 份、糯米 10-20 份、木炭 3-5 份、水泥 20-30 份、酚醛树脂胶 100-120 份。本发明的有益效果是,结构简单、造价低,加强废物利用、减少资源损耗,不使用木材、竹材等资源,便于该产品推广使用。

1. 一种地板的制造方法,其特征在于:使用以下重量份数的原料:废纸 30-40 份、花生皮 30-40 份、核桃壳 30-40 份、榛子壳 30-40 份、松子壳 20-30 份、糯米 10-20 份、木炭 3-5 份、水泥 20-30 份、酚醛树脂胶 100-120 份;

制造方法按以下步骤依次进行:

- a. 将前 7 种原料混合粉碎成 80 ~ 120 目的细料;
- b. 将细料与水泥、酚醛树脂胶混合均匀成浆料;
- c. 将浆料置入压合机中热压制成基板;
- d. 将基板上高温热压上表层、耐磨层和平衡层;
- e. 按强化木地板的规格,加工出凸槽和凹槽。

一种地板及其制备方法

(一) 技术领域

[0001] 本发明属于建材,特别涉及一种地板及其制备方法。

(二) 背景技术

[0002] 现有的木地板种类很多。木地板大致可分为三大类:实木地板,实木复合地板、负离子木地板和强化木地板。强化木地板的基材是中密度或高密度纤维板以及刨花板,尺寸稳定性好,面层为含耐磨材料的浸渍装饰纸,保证了面层的耐磨性能、耐香烟灼烧,耐划痕和耐污染性能好。正因为有这些诸多优点,强化木地板在家庭居室和公共场所的地面装修中均可使用。由于森林资源的日趋匮乏,新的树木要长成材需要若干年的生长年限,因此要尽量减少木材的使用,以响应国家节能降耗的号召。

(三) 发明内容

[0003] 本发明为了弥补现有技术的不足,提供了一种结构简单、造价低、加强废物利用、减少资源损耗的地板及其制备方法。

[0004] 本发明是通过如下技术方案实现的:

[0005] 本发明的地板,其特殊之处在于:由以下重量份数的原料制成:废纸 30-40 份、花生皮 30-40 份、核桃壳 30-40 份、榛子壳 30-40 份、松子壳 20-30 份、糯米 10-20 份、木炭 3-5 份、水泥 20-30 份、酚醛树脂胶 100-120 份。

[0006] 本发明的地板的制备方法,其特殊之处在于:按以下步骤依次进行:

[0007] a. 将前 7 种原料混合粉碎成 80 ~ 120 目的细料;

[0008] b. 将细料与水泥、酚醛树脂胶混合均匀成浆料;

[0009] c. 将浆料置入压合机中热压制成基板;

[0010] d. 将基板上高温热压上表层、耐磨层和平衡层;

[0011] e. 按强化木地板的规格,加工出凸槽和凹槽。

[0012] 本发明的有益效果是,结构简单、造价低,加强废物利用、减少资源损耗,不使用木材、竹材等资源,便于该产品推广使用。

(四) 具体实施方式

[0013] 实施例 1

[0014] 本发明的地板,由以下重量的原料制成:废纸 35 公斤、花生皮 35 公斤、核桃壳 35 公斤、榛子壳 35 公斤、松子壳 25 公斤、糯米 15 公斤、木炭 4 公斤、水泥 25 公斤、酚醛树脂胶 110 公斤。

[0015] 本发明的地板的制备方法,按以下步骤依次进行:

[0016] a. 将前 7 种原料混合粉碎成 80 ~ 120 目的细料;

[0017] b. 将细料与水泥、酚醛树脂胶混合均匀成浆料;

[0018] c. 将浆料置入压合机中热压制成基板;

[0019] 压制时间 30min, 压力为 $1\text{Mpa}/\text{cm}^2$, 温度保持在 $100^\circ\text{C} - 110^\circ\text{C}$;

[0020] d. 将基板上高温热压上表层、耐磨层和平衡层

[0021] 上表面依次压制表层、耐磨层, 下表面压制平衡层; 其压力为 $1.2\text{Mpa}/\text{cm}^2$, 时间 $60\text{s} \sim 70\text{s}$, 温度为 $195^\circ\text{C} - 200^\circ\text{C}$, 耐磨层材料为 Al_2O_3 ;

[0022] e. 按强化木地板的规格, 加工出凸槽和凹槽。

[0023] 实施例 2

[0024] 本发明的地板, 由以下重量的原料制成: 废纸 30 公斤、花生皮 30 公斤、核桃壳 30 公斤、榛子壳 30 公斤、松子壳 20 公斤、糯米 10 公斤、木炭 3 公斤、水泥 20 公斤、酚醛树脂胶 100 公斤。

[0025] 其余与实施例 1 相同。

[0026] 实施例 3

[0027] 本发明的地板, 由以下重量的原料制成: 废纸 40 公斤、花生皮 40 公斤、核桃壳 40 公斤、榛子壳 40 公斤、松子壳 30 公斤、糯米 20 公斤、木炭 5 公斤、水泥 30 公斤、酚醛树脂胶 120 公斤。

[0028] 其余与实施例 1 相同。