

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607769 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220199002. 4

(22) 申请日 2012. 05. 04

(73) 专利权人 南通新洋环保板业有限公司

地址 226002 江苏省南通市唐闸镇河东南路
99 号

(72) 发明人 吴植泉

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所

(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

B27D 1/04 (2006. 01)

B32B 21/06 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

集装箱底板用竹木胶合板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种集装箱底板用竹木胶合板,包括纵向竹帘、纵向压破厚竹帘、横向竹帘、纵向木单板、横向木单板和浸渍纸,其组坯次序是:以纵向压破厚竹帘为中心层,在纵向压破厚竹帘的两侧由内而外依次复合纵向木单板、横向木单板、纵向压破厚竹帘、横向竹帘、纵向木单板、纵向竹帘、横向木单板、浸渍纸;在胶合板表面设有防滑的花纹。本实用新型通过增加纵向压破厚竹帘,竹片被压破,更有利于胶粘剂渗透,整片竹片强度高,加入这种压破厚竹帘,集装箱竹木胶合板的纵向静曲强度和弹性模量得到大幅度的提高,集装箱竹木胶合板整体强度得到改善。



1. 一种集装箱底板用竹木胶合板,其特征在于:包括纵向竹帘(1)、纵向压破厚竹帘(2)、横向竹帘(3)、纵向木单板(4)、横向木单板(5)和浸渍纸(6),其组坯次序是:以纵向压破厚竹帘(2)为中心层,在纵向压破厚竹帘(2)的两侧由内而外依次复合纵向木单板(4)、横向木单板(5)、纵向压破厚竹帘(2)、横向竹帘(3)、纵向木单板(4)、纵向竹帘(1)、横向木单板(5)、浸渍纸(6);在胶合板表面设有防滑的花纹。

2. 根据权利要求1所述的集装箱底板用竹木胶合板,其特征在于:位于中心层纵向压破厚竹帘(2)两侧的纵向压破厚竹帘(2)的层数为 $2\sim 4$ 层。

3. 根据权利要求1所述的集装箱底板用竹木胶合板,其特征在于:所述纵向压破厚竹帘(2)的厚度为 $3.5\sim 4$ mm。

集装箱底板用竹木胶合板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种胶合板,具体涉及一种集装箱底板用竹木胶合板。

背景技术

[0002] 集装箱,是指具有一定强度、刚度和规格专供周转使用的大型装货容器。集装箱运输大规模的发展仅 20 年左右,但以其运输便利,发展速度很快,开始的集装箱底板以钢材为主,有偏重、易锈蚀等缺点,后被实木地板、木胶合板所代替。所需的木材必须是强度较高的克隆木等材种,但这种木材生产周期长一般要 60 年左右,加上东南亚的产地国连续的大量采伐,资源逐步萎缩,而集装箱的用量是逐年增加,集装箱所用的底板必须寻找新的替代品。中国作为集装箱生产量占世界产量 90% 的生产国,所用底板不可能长期依赖进口为主。从近几年实际情况看,国产集装箱用木胶合板已占主要供应量。而竹木胶合板作为“阿必栋”木底板的可靠替代产品逐渐被市场所接受,其以竹料替代部分木料,有效降低了对木料的需求,不仅节约了成本还保护了环境。竹料采用楠竹,其在中国长江以南具有极其丰富的资源,具有良好的再生性,竹、木料间隔拼接胶合后形成竹木胶合板。现有竹木胶合板采用的竹帘,都是厚度 1.6mm-2.0 mm 左右,某些场合下不能满足强度要求。

实用新型内容

[0003] 发明目的:为了克服现有技术中存在的不足,本实用新型提供一种强度高、成本低并且表面具有防滑功能的集装箱底板用竹木胶合板。

[0004] 技术方案:为解决上述技术问题,本实用新型的集装箱底板用竹木胶合板,包括纵向竹帘、纵向压破厚竹帘、横向竹帘、纵向木单板、横向木单板和浸渍纸,其组坯次序是:以纵向压破厚竹帘为中心层,在纵向压破厚竹帘的两侧由内而外依次复合纵向木单板、横向木单板、纵向压破厚竹帘、横向竹帘、纵向木单板、纵向竹帘、横向木单板、浸渍纸;在胶合板表面设有防滑的花纹。

[0005] 其中,竹帘、木单板纵横交错,分别承担纵、横向强度。热压模板蚀刻有花纹,压出的胶合板表面具有防滑的花纹。所述纵向由纵向木单板、纵向竹帘和纵向压破厚竹帘组成,横向由横向木单板和横向竹帘组成。

[0006] 本实用新型中,增加纵向压破厚竹帘,压破厚竹帘是由去除竹青、竹黄的整根竹片通过滚压编制而成,竹片被压破,更有利于胶粘剂渗透,整片竹片强度高,加入这种压破厚竹帘,集装箱竹木胶合板的纵向静曲强度和弹性模量得到大幅度的提高。

[0007] 位于中心层纵向压破厚竹帘两侧的纵向压破厚竹帘的层数为 2~4 层,对提高整体强度起了很大作用。纵向压破厚竹帘的厚度为 3.5~4 mm,竹片强度高,另外竹片压破,胶粘剂渗透进竹片中,胶合性能有了很大的改善,对提高整体强度起了很大作用。

[0008] 有益效果:本实用新型的集装箱底板用竹木胶合板,通过增加纵向压破厚竹帘,竹片被压破,更有利于胶粘剂渗透,整片竹片强度高,加入这种压破厚竹帘,集装箱竹木胶合板的纵向静曲强度和弹性模量得到大幅度的提高,集装箱竹木胶合板整体强度得到改善。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型作更进一步的说明。

[0011] 如图 1 所示,本实用新型的集装箱底板用竹木胶合板,包括纵向竹帘 1、纵向压破厚竹帘 2、横向竹帘 3、纵向木单板 4、横向木单板 5 和浸渍纸 6,其组坯次序是:以纵向压破厚竹帘 2 为中心层,在纵向压破厚竹帘 2 的两侧由内而外依次复合纵向木单板 4、横向木单板 5、纵向压破厚竹帘 2、横向竹帘 3、纵向木单板 4、纵向竹帘 1、横向木单板 5、浸渍纸 6;在胶合板表面设有防滑的花纹。竹帘、木单板纵横交错,分别承担纵、横向强度。

[0012] 本实施例中,位于中心层纵向压破厚竹帘 2 两侧的纵向压破厚竹帘 2 的层数为 2~4 层。纵向压破厚竹帘 2 的厚度为 3.5~4 mm。

[0013] 本实施例中,集装箱底板用竹木胶合板的制造方法为连续式机械加工方法。竹帘的加工方法是将竹材按要求长度开段,然后将圆形竹段纵向剖分成多个弧形竹块,将竹青竹黄刮净,加工成竹片,厚竹片通过滚压,再将竹片编成竹帘。之后,将纵向竹帘 1、纵向压破厚竹帘 2、横向竹帘 3、纵向木单板 4、横向木单板 5 和浸渍纸 6 按组坯次序进行组坯。组坯后,在 135~145℃温度下,单位压力在 3.0~4.0Mpa 范围内,制成密度为 0.8~0.9g/cm³ 的高强度、耐酸、耐碱、耐磨且防水、防滑的集装箱底板。

[0014] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出:对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

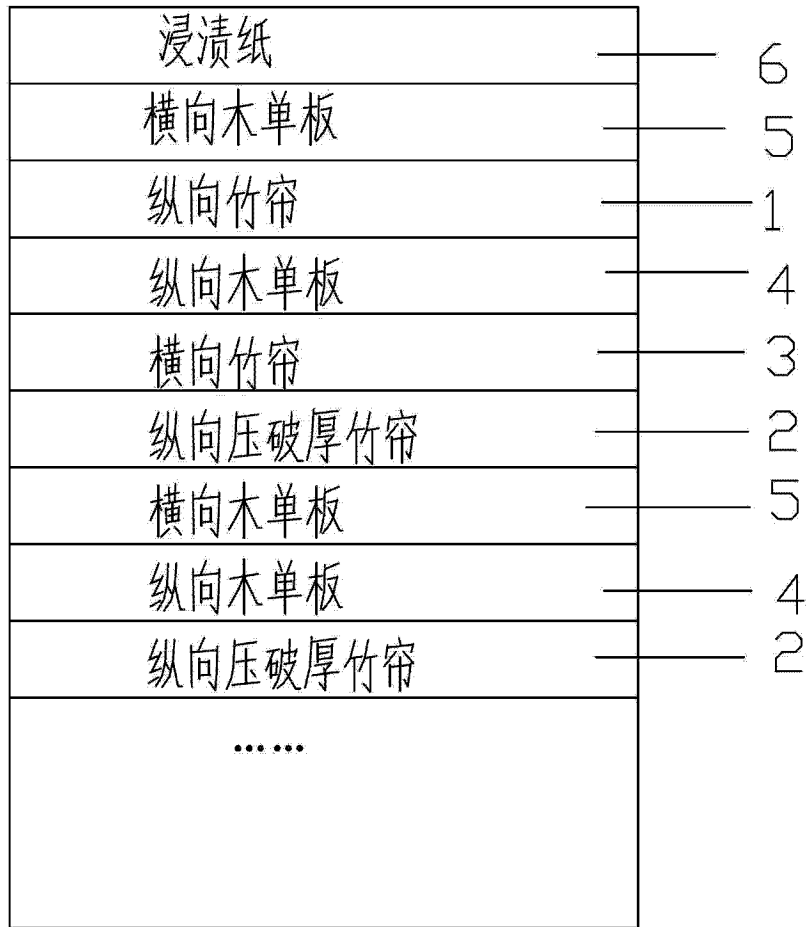


图 1