



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111775387 A

(43)申请公布日 2020.10.16

(21)申请号 201910265244.5

(22)申请日 2019.04.03

(71)申请人 若林企业股份有限公司

地址 中国台湾桃园市

(72)发明人 邱建勋 王炯声

(74)专利代理机构 北京天平专利商标代理有限公司

公司 11239

代理人 孙刚

(51)Int.Cl.

B29C 43/02(2006.01)

A47J 47/00(2006.01)

B29K 19/00(2006.01)

B29K 61/04(2006.01)

B29K 105/00(2006.01)

B29L 7/00(2006.01)

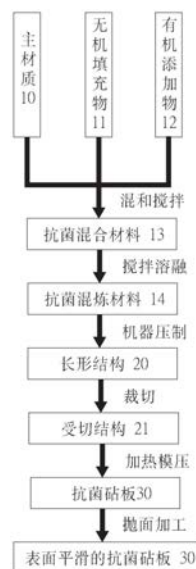
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)发明名称

抗菌砧板及其制造方法

(57)摘要

一种抗菌砧板及其制造方法,抗菌砧板的成分由主材质、无机填充物及有机添加物组成,主材质为丁腈橡胶、酚醛树脂及植物纤维的混合物。该抗菌砧板的制造方法包括混合搅拌、压片混炼、加热模压成型及抛面加工而成,所制成的抗菌砧板无毒、环保且不卡屑。



1. 一种抗菌砧板的制造方法,其特征在于包括下列步骤:

A. 混合搅拌:将90重量百分比的一主材质、5重量百分比的一无机填充物,及5重量百分比的一有机添加物混合搅拌形成一抗菌混合材料,该主材质为丁腈橡胶、酚醛树脂及植物纤维的混合物,其中所述丁腈橡胶及酚醛树脂的混合为70重量百分比,植物纤维为20重量百分比,该无机填充物为氢氧化铝、二氧化钛、氧化锌、氧化镁、碳酸钙及硅酸盐矿物的混合物,该有机添加物为十六烷酸、苯并噻唑、2-甲硫基苯并噻唑、硬脂酸及己二酸二异壬酯的混合物;

B. 压片混炼:将该抗菌混合材料再度搅拌成熔融状态形成一抗菌混炼材料,将该抗菌混炼材料使用机器压制成厚度相同的一长形结构;

C. 加热模压成型:将该长形结构使用机器切成预定长度的多个受切结构,接着将各该受切结构放置于已经预热的模具内,使用150℃~200℃温度进行加压及固化形成一体成型的一抗菌砧板;

D. 抛面加工:将该抗菌砧板使用自动化机器进行抛面加工后,使该抗菌砧板表面平滑。

2. 如权利要求1所述的抗菌砧板的制造方法,其特征在于,所述植物纤维使用木头粉末、稻谷粉末或甘蔗纤维。

3. 如权利要求1所述的抗菌砧板,其特征在于,由上述材料所制成的该抗菌砧板承受温度介于-50~180℃。

4. 一种如权利要求1所述的抗菌砧板的制造方法所制成的抗菌砧板,其特征在于,该抗菌砧板为正反面均呈平面的板体结构。

5. 如权利要求4所述的抗菌砧板,其特征在于,该抗菌砧板表面加工出一沟槽。

6. 如权利要求4所述的抗菌砧板,其特征在于,该抗菌砧板表面加工出一刻度槽,各刻度槽内部等距设置多个刻度点。

7. 如权利要求5或6所述的抗菌砧板的制造方法,其特征在于,该抗菌砧板一侧加工贯设一挂孔。

8. 如权利要求4所述的抗菌砧板,其特征在于,该抗菌砧板承受温度介于-50~180℃。

抗菌砧板及其制造方法

技术领域

[0001] 本发明为一种砧板制造方法及产物,尤指一种抗菌砧板及其制造方法,所制成的抗菌砧板无毒、环保且一体成型不卡屑。

背景技术

[0002] 市售使用塑胶制成的砧板表面粗糙、耐磨性差,在刀切食材的时候,容易留下刮痕,上述砧板所落下的碎屑可能会附着于刀子上,进而在刀子切菜的时候与食物切面接触,最后被吃进人体内。另外砧板上的刮痕容易滋生细菌,所滋生的细菌污染食物,同样会对人体健康造成危害。

[0003] 因此发明人凭借在本业数十年累积的经验,积极寻找替代性材料及加工方法,经过长期无数次试验及改善,终于找到了替代性的材料与制作方法。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种抗菌砧板及其制造方法,能有效改善现有技术的缺陷,制成的抗菌砧板无毒、环保且一体成型不卡屑。

[0005] 为实现上述目的,本发明公开了一种抗菌砧板的制造方法,其特征在于包括下列步骤:

[0006] A.混合搅拌:将90重量百分比的一主材质、5重量百分比的一无机填充物,及5重量百分比的一有机添加物混合搅拌形成一抗菌混合材料,该主材质为丁腈橡胶、酚醛树脂及植物纤维的混合物,其中所述丁腈橡胶及酚醛树脂的混合为70重量百分比,植物纤维为20重量百分比,该无机填充物为氢氧化铝、二氧化钛、氧化锌、氧化镁、碳酸钙及硅酸盐矿物的混合物,该有机添加物为十六烷酸、苯并噻唑、2-甲硫基苯并噻唑、硬脂酸及己二酸二异壬酯的混合物;

[0007] B.压片混炼:将该抗菌混合材料再度搅拌成熔融状态形成一抗菌混炼材料,将该抗菌混炼材料使用机器压制成厚度相同的一长形结构;

[0008] C.加热模压成型:将该长形结构使用机器切成预定长度的多个受切结构,接着将各该受切结构放置于已经预热的模具内,使用150℃~200℃温度进行加压及固化形成一体成型的一抗菌砧板;

[0009] D.抛面加工:将该抗菌砧板使用自动化机器进行抛面加工后,使该抗菌砧板表面平滑。

[0010] 其中,所述植物纤维使用木头粉末、稻谷粉末或甘蔗纤维。

[0011] 其中,由上述材料所制成的该抗菌砧板承受温度介于-50~180℃。

[0012] 还公开了一种如上所述的抗菌砧板的制造方法所制成的抗菌砧板,其特征在于,该抗菌砧板为正反面均呈平面的板体结构。

[0013] 其中,该抗菌砧板表面加工出一沟槽。

[0014] 其中,该抗菌砧板表面加工出一刻度槽,各刻度槽内部等距设置多个刻度点。

[0015] 其中,该抗菌砧板一侧加工贯设一挂孔。

[0016] 其中,该抗菌砧板承受温度介于-50~180℃。

[0017] 通过上述内容,本发明制成的该抗菌砧板具有下述优点:

[0018] 1.弹性合宜、吸震性佳:该抗菌砧板为木质触感,具适度弹性,刀子与该抗菌砧板接触时可分散作用力,长久使用不会疲劳,也不会伤害刀身,食材不易滑落。

[0019] 2.耐油性、耐水性、耐溶剂:该抗菌砧板容易保持干燥,细菌不会侵入繁殖,随时保持清洁。

[0020] 3.耐热、耐寒:该抗菌砧板能承受温度介于-50℃~180℃,用热水冲洗不会变形、不会变质,愈冷亦不会裂开,可以使用洗碗精清洁。

[0021] 4.无毒性、无味:该抗菌砧板采用100%无毒合成树脂,由模具高温高压一体成型而制,不使用甲醛或重金属的材料,不会释放有害物质,让使用者不必担心切食材的过程中混入有害物质,此外也不易附着脏污、颜色及气味。

[0022] 5.耐磨耗、耐老化:该抗菌砧板耐磨耗、耐老化,能延长使用时间。

附图说明

[0023] 图1为本发明的抗菌砧板制造方法流程方块图。

[0024] 图2A为本发明抗菌砧板实施例示意图(一)。

[0025] 图2B为本发明抗菌砧板实施例示意图(二)。

[0026] 图2C为本发明抗菌砧板实施例示意图(三)。

具体实施方式

[0027] 参阅图1,本发明揭露一种抗菌砧板的制造方法,包括下列步骤:

[0028] A、混合搅拌:将90重量百分比的一主材质10、5重量百分比的一无机填充物11,及5重量百分比的一有机添加物12混合搅拌形成一抗菌混合材料13,该主材质10为丁腈橡胶、酚醛树脂及植物纤维的混合物,其中所述丁腈橡胶及酚醛树脂的混合为70重量百分比,植物纤维为20重量百分比,所述植物纤维系使用木头粉末、稻谷粉末或甘蔗纤维,该无机填充物11为氢氧化铝、二氧化钛、氧化锌、氧化镁、碳酸钙及硅酸盐矿物的混合物,该有机添加物12为十六烷酸、苯并噻唑、2-甲硫基苯并噻唑、硬脂酸及己二酸二异壬酯的混合物。

[0029] B、压片混炼:将该抗菌混合材料13再度搅拌成熔融状态形成一抗菌混炼材料14,将该抗菌混炼材料14使用机器压制成厚度相同的一长形结构20。

[0030] C、加热模压成型:将该长形结构20使用机器切成预定长度的多个受切结构21,接着将各该受切结构21放置于已经预热的模具内,使用150℃~200℃温度进行加压及固化形成一体成型的一抗菌砧板30。

[0031] D、抛面加工:将该抗菌砧板30使用自动化机器进行抛面加工后,使该抗菌砧板30表面平滑。

[0032] 参阅图2A~图2C并搭配图1,本发明另揭露一种抗菌砧板,其特征在于:一抗菌砧板30成分由一主材质10、一无机填充物11及一有机添加物12组成;该主材质10为丁腈橡胶结合酚醛树脂合计为70重量百分比,和20重量百分比的植物纤维,所述植物纤维系使用木头粉末、稻谷粉末或甘蔗纤维;该无机填充物11为氢氧化铝、二氧化钛、氧化锌、氧化镁、碳

酸钙及硅酸盐矿物合计为5重量百分比；及该有机添加物12为十六烷酸、苯并噻唑、2-甲硫基苯并噻唑、硬脂酸及己二酸二异壬酯合计5重量百分比。

[0033] 接着参阅图2A~图2C，系揭露该抗菌砧板30形成的结构外观。

[0034] 如图2A所示，该抗菌砧板30正反面为均呈平面的板体结构，该抗菌砧板30可承受温度介于-50~180℃，遇冷不裂，遇热不变形，该抗菌砧板30表面平整，食材切剁更加方便。

[0035] 或如图2B所示，该抗菌砧板30表面加工形成一沟槽31，该沟槽31可避免水泼洒于流理台，该抗菌砧板30可于侧边加工贯设一挂孔33，便于手持或将该抗菌砧板30挂立晾干。

[0036] 又如图2C所示，该抗菌砧板30表面加工开设有一刻度槽32，该刻度槽32内等距设置多个刻度点321，因此使用者可将食材对准各该刻度点321裁切，该抗菌砧板30侧边加工贯设一挂孔33，便于手持或将该抗菌砧板30挂立晾干。

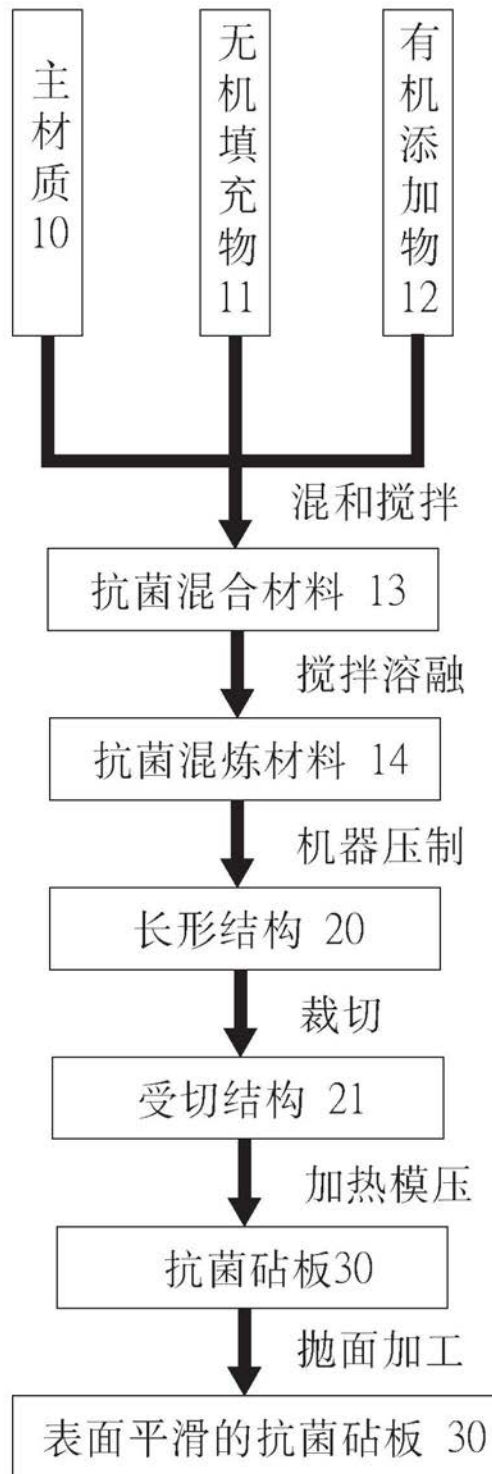


图1

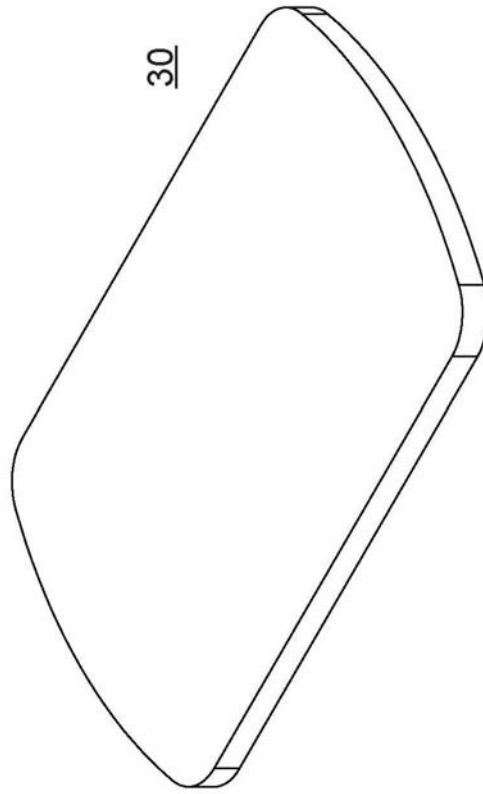


图2A

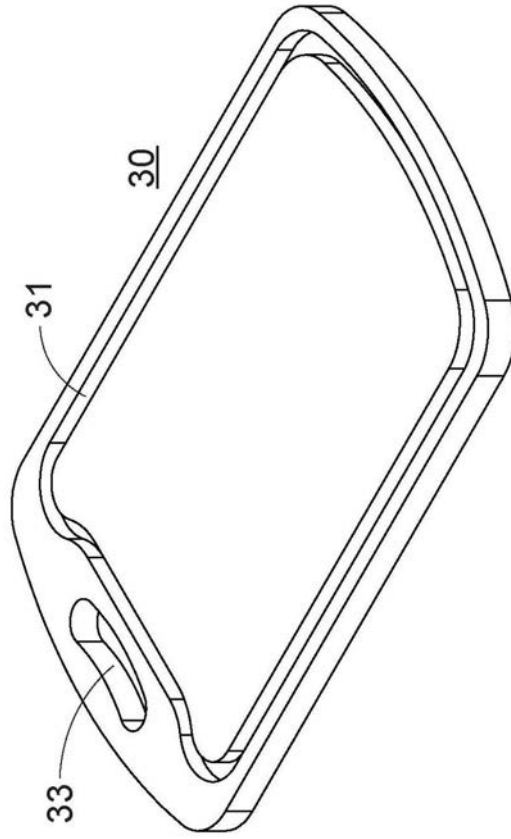


图2B

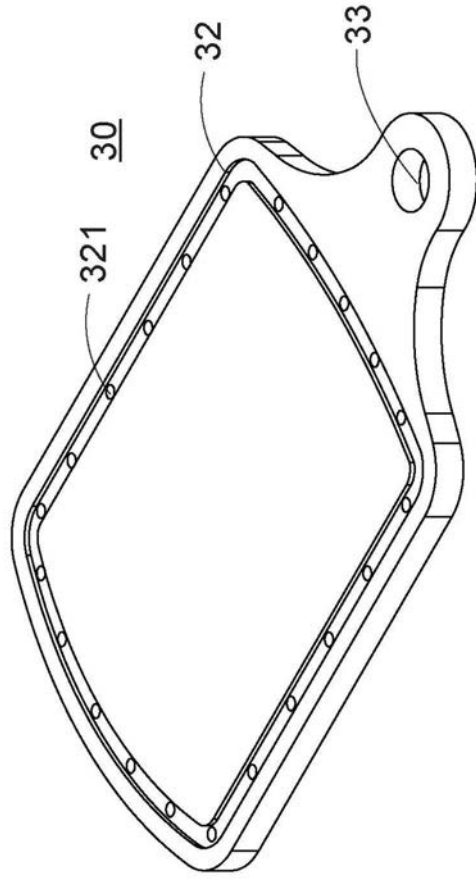


图2C