



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203008320 U

(45) 授权公告日 2013.06.19

(21) 申请号 201220728056.5

(22) 申请日 2012.12.25

(73) 专利权人 安吉恒丰竹木产品有限公司

地址 313300 浙江省湖州市安吉经济开发区
塘浦工业园区

(72) 发明人 胡波

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

E04F 15/04 (2006.01)

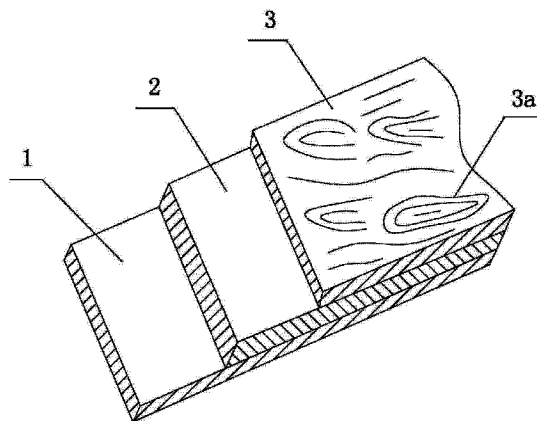
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板

(57) 摘要

一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,该复合地板包括面层、中层和底层,其中面层由密度为 $0.85 \sim 1.15\text{g/cm}^3$ 的重竹刨切单板经拼宽后得到,表面具有仿珍贵木材的浮雕纹,宽度为 $160 \sim 235\text{mm}$,所述的面层厚度为 $0.3 \sim 2.0\text{mm}$,所述的浮雕纹通过专用浮雕纹辊压机压制出仿珍贵木材的浮雕纹理,所述的中层采用竹单板或密度板或刨花板,所述的底层采用竹单板或速生木单板,本实用新型通过采用重竹刨切单板拼宽后作为面板,解决了大径级天然珍贵木材资源稀缺的问题,而且拼宽比较容易,采用密度为 $0.85 \sim 1.15\text{g/cm}^3$ 的重竹刨切单板,提高了地板的强度,同时具有仿高贵木材的浮雕效果,大幅面具有大气、豪华、珍贵的独特装饰效果。



1. 一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,该复合地板包括面层、中层和底层,其特征在于:面层由密度为 $0.85 \sim 1.15\text{g}/\text{cm}^3$ 的重竹刨切单板经拼宽后得到,表面具有仿珍贵木材的浮雕纹,所述复合地板宽度为 $160 \sim 235\text{mm}$ 。

2. 根据权利要求1所述的一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,其特征在于:所述的面层厚度为 $0.3 \sim 2.0\text{mm}$ 。

3. 根据权利要求1所述的一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,其特征在于:所述的浮雕纹通过专用浮雕纹辊压机压制出仿珍贵木材的浮雕纹理。

4. 根据权利要求1或2或3所述的一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,其特征在于:所述的中层采用竹单板或密度板或刨花板。

5. 根据权利要求4所述的一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,其特征在于:所述的密度板为高密度纤维板。

6. 根据权利要求1或2或3所述的一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,其特征在于:所述的底层采用竹单板或速生木单板。

7. 根据权利要求6所述的一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,其特征在于:所述的速生木单板为杨木单板。

一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种建筑装饰材料,尤其是涉及一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板。

背景技术

[0002] 目前森林资源短缺,特别是大径级珍贵木材资源短缺,目前流行的大幅面的三层或者多层实木复合地板,表层采用天然珍贵木材,但是表层出材率低,价格贵,此外现有的重竹材地板,都是幅面不够宽,不适合欧美地区消费者的欣赏习惯,同时,重竹材地板花色品种比较单调,而采用锯切方法生产的宽幅重竹材地板,一是有拼宽胶合的风险,这是由于锯切单板比较厚,拼宽要求单板尺寸精度高,操作稍有不慎,就会拼宽不到位产生裂缝,二是无法制作出仿珍贵实木的浮雕纹效果,三是成本较高。

发明内容

[0003] 本实用新型提供了一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,解决了现有技术中复合地板幅面不够宽、花色单调的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,该复合地板包括面层、中层和底层,其中面层由密度为 $0.85 \sim 1.15\text{g/cm}^3$ 的重竹刨切单板经拼宽后得到,表面具有仿珍贵木材的浮雕纹,所述复合地板宽度为 $160 \sim 235\text{mm}$,该技术方案中重竹刨切单板比锯切单板薄,拼宽操作就比较容易,可以再二次复合地板时拼宽。

[0005] 所述的面层厚度为 $0.3 \sim 2.0\text{mm}$ 。

[0006] 所述的浮雕纹通过专用浮雕纹辊压机压制出仿珍贵木材的浮雕纹理。

[0007] 所述的中层采用竹单板或密度板或刨花板,一般的,所述的密度板为指高密度纤维板。

[0008] 所述的底层采用竹单板或速生木单板,一般的,所述的速生木单板为杨木单板。

[0009] 本实用新型的有益效果是:采用重竹刨切单板拼宽后作为面板,解决了大径级天然珍贵木材资源稀缺的问题,而且拼宽比较容易,采用密度为 $0.85 \sim 1.15\text{g/cm}^3$ 的重竹刨切单板,提高了地板的强度,同时具有仿高贵木材的浮雕效果,大幅面具有大气、豪华、珍贵的独特装饰效果。

附图说明

[0010] 图1:本实用新型的结构示意图;

[0011] 1-底层, 2-中层, 3-面层, 3a-浮雕纹。

具体实施方式

[0012] 如图1所示,一种高密度浮雕纹宽幅面复合地板,是一种三层复合结构的地板,是由底层1、中层2和面层3组成,其中面层3由密度为 $0.85 \sim 1.15\text{g/cm}^3$ 的重竹刨切单板经

拼宽后得到,其表面具有仿珍贵木材的浮雕纹 3a,拼宽后的宽度能达到 160 ~ 235mm。

[0013] 本具体实施方式以生产成品规格为 1850*190*10mm 的复合地板为例说明本实用新型的生产流程:

[0014] 首先,选用厚度为 0.6mm,密度为 1.0 g/cm³ 的带背衬(指单板反面复合的一层无纺布或其他材料)的刨切重竹单板,拼宽至规格为 1870*205*6mm 作为面层 3,并处理其含水率达到生产要求。

[0015] 接着,选用规格为 1270*1880*1.2mm 的杨木单板作为底层 1,烘干至含水率达到生产要求。

[0016] 接着,选用规格为 1870*1258*8.7mm 的高密度纤维板作为中层 2,并处理其含水率达到生产要求,用多片锯将密度纤维板锯出深度 2mm 左右的沟槽(图中未画出)方便后续锯切坯板,沟槽的距离为密度纤维板平均六等分。

[0017] 接着,将中层 2 的密度纤维板双面涂胶,胶水以脲醛胶为主要成分,将面层 3 的重竹刨切单板、底层 1 的杨木单板同时贴合在中层 2 的密度纤维板的上下两个面,将密度纤维板上设有沟槽的面贴合重竹刨切单板,注意贴合重竹刨切单板时,让重竹刨切单板的另一边与密度纤维板上的沟槽边对齐,这样,规格为 1870*1258*8.7mm 的密度纤维板上共复合有六块规格为 1870*205*6mm 的重竹刨切单板。

[0018] 接着,进压机热压后养生四天,沿着沟槽锯切成 1865*206*10.5mm 规格的坯板,砂光待用。

[0019] 最后,用专用浮雕纹辊压机,压制出仿珍贵木材的浮雕纹 3a,再在油漆线上,对板材进行加色处理,使面板色泽与纹理与天然木材更接近,最后对本实用新型的复合地板进行企口处理,即得到成品。

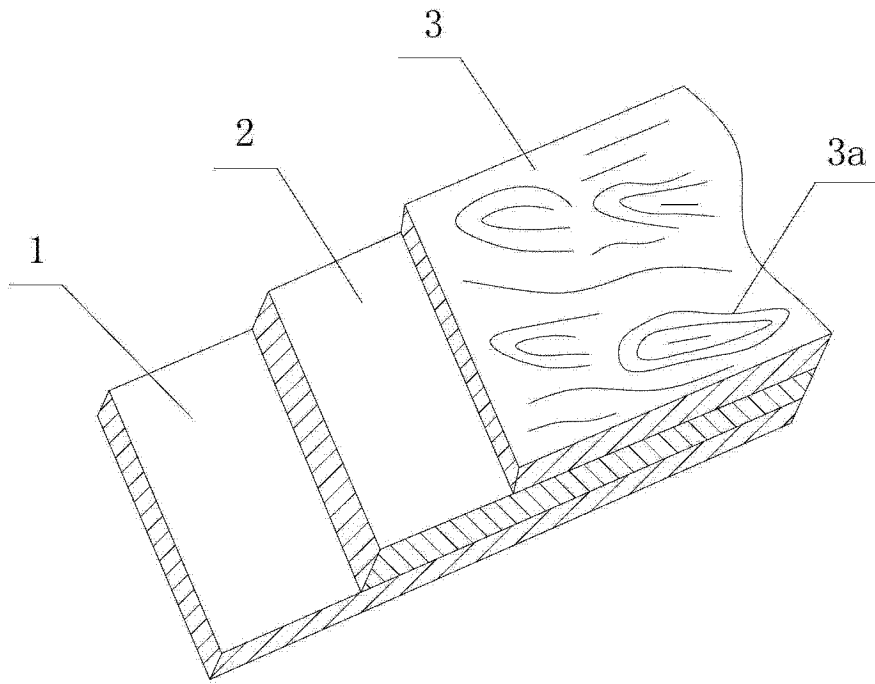


图 1