



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202899550 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 24

(21) 申请号 201220552034. 8

(22) 申请日 2012. 10. 25

(73) 专利权人 中山市大自然木业有限公司

地址 528400 广东省中山市大涌镇南文社区  
第一工业区(马坑) 厂房

(72) 发明人 袁顺意 余学彬 蒋修涛

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司

44202

代理人 温旭 郝传鑫

(51) Int. Cl.

E04F 15/02(2006. 01)

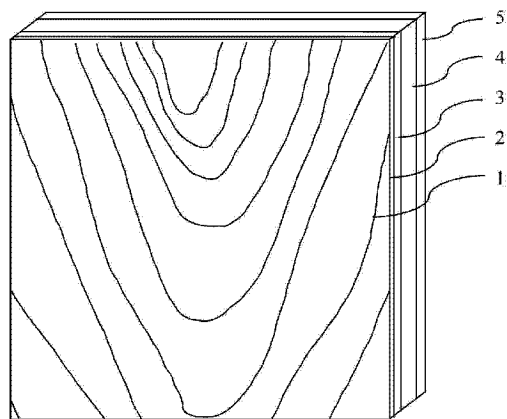
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种强化地板

(57) 摘要

本实用新型提供一种新型强化地板, 该地板由依次接合的平衡层、基材、装饰层、耐磨层构成, 其特征在于, 耐磨层的上表面具有呈预定图案的压痕, 所述预定图案与装饰层图案一致, 并且所述压痕呈现出高于地板耐磨层表面其它部分的光泽度, 这使得所述地板比传统地板更富有立体感, 外形也更加美观。



1. 一种强化地板,所述地板由依次接合的平衡层、基材、装饰层、耐磨层构成,其特征在于,所述耐磨层的上表面具有呈预定图案的压痕,其中,所述预定图案与装饰层的图案一致,所述压痕处的光泽度高于耐磨层上表面其他部分的光泽度。

2. 如权利要求 1 所述的强化地板,其特征在于,所述压痕为凸纹。

3. 如权利要求 1 所述的强化地板,其特征在于,所述压痕为凹纹。

4. 如权利要求 2 或 3 所述的强化地板,其特征在于,所述压痕的横截面为 U 型。

5. 如权利要求 2 所述的强化地板,其特征在于,所述压痕的宽度为 1 毫米至 3 毫米,高度为 1 毫米至 3 毫米。

6. 如权利要求 3 所述的强化地板,其特征在于,所述压痕的宽度为 1 毫米至 3 毫米,深度为 1 毫米至 3 毫米。

7. 如权利要求 1 所述的强化地板,其特征在于,所述压痕由模压成型钢板模压制成。

## 一种强化地板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种地板,尤其涉及一种强化地板。

### 背景技术

[0002] 随着生活水平的提高,人们在强调强化地板的功能性的基础上,对强化地板美观性的要求也越来越高。然而,现有的强化地板,为了达到消费者的审美要求,绝大多数是在表面纹理和花色上进行创新和改进,表面图案的装饰仅仅停留在平面效果上,还没有将板材表面加工成接近真实、趋于自然美的凹凸有致的立体表面。即使有的产品在板材表面压制了纹理,也往往与装饰层图案有所偏差,光学效果也不够自然,立体感不强,因此会影响板材的装饰效果。

### 发明内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型提供一种外形美观、凹凸有致、立体自然的新型强化地板。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术措施来实现:

[0005] 本实用新型的强化地板由依次接合的平衡层、基材、装饰层、耐磨层构成,其特征在于,所述耐磨层的上表面具有呈预定图案的压痕,其中,所述预定图案与装饰层的图案一致,所述压痕处的光泽度高于耐磨层上表面其他部分的光泽度。

[0006] 在本实用新型的强化地板的实施方式中,所述压痕可为凸纹,所述压痕的宽度为 1 毫米至 3 毫米,高度为 1 毫米至 3 毫米。所述压痕的横截面为 U 型,其由模压成型钢板模压制成。

[0007] 在本实用新型的强化地板的实施方式中,所述压痕可为凹纹,所述压痕的宽度为 1 毫米至 3 毫米,深度为 1 毫米至 3 毫米。所述压痕的横截面为 U 型,其由模压成型钢板模压制成。

[0008] 本实用新型的新型强化地板相对于现有技术具有以下优点:

[0009] 1. 地板耐磨层上表面的压痕可以增强装饰层与地板基材的结合强度;

[0010] 2. 地板耐磨层上表面的压痕与装饰层的图案同步一致,使得地板表面图案真实自然,拼装后图案纹理连续;

[0011] 3. 地板耐磨层上表面的压痕处的光泽度高于地板的耐磨层的其他部分的光泽度,使得地板表面的装饰效果立体感更强,更加自然真实。

### 附图说明

[0012] 图 1 是根据本实用新型的一种实施方式的新型强化地板的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图和具体实施

方式进一步对本实用新型作详细描述。需要说明的是：本实用新型中的附图仅用于对本实用新型的一种实施方式进行结构上的位置说明，并不对本实用新型中的强化地板的具体层数、各层的具体厚度以及表面的花色纹理构成限制。

#### [0014] 实施例 1

[0015] 本实施方式提供一种强化地板，如图 1 所示，该地板由依次接合的平衡层 5、基材 4、装饰层 3 和耐磨层 2 组成，其中，装饰层 3 上的图案为木纹纹理，耐磨层 2 的上表面具有呈预定图案的压痕 1，所述预定图案与装饰层 3 的木纹纹理一致，并且压痕 1 是凹纹，凹纹宽度为 1 至 3 毫米，深度为 1 至 3 毫米，横截面为 U 型。压痕 1 凹纹部分的光泽度高于耐磨层上表面其他部分的光泽度（光度差为 30° 以上）。本实施例中的强化地板通过下述步骤制成：首先，将地板的平衡层、基材、装饰层、耐磨层依次粘接在一起，其中，装饰层具有木材纹理，然后，使用具有与装饰层的木材纹理一致的图案的模压成型钢板，经过机械和人工定位后，通过模压机一次热压成型，在耐磨层的上表面产生压痕，由此得到的压痕与装饰层的图案一致，且地板拼装后图案纹理连续。本实施例中的强化地板各层的结合强度较高，并且所形成的图案自然美观，富有立体感。

#### [0016] 实施例 2

[0017] 本实施方式提供一种强化地板，如图 1 所示，该地板由依次接合的平衡层 5、基材 4、装饰层 3 和耐磨层 2 组成，其中，装饰层 3 上的图案为木纹纹理，耐磨层 2 的上表面具有呈预定图案的压痕 1，所述预定图案与装饰层 3 的木纹纹理一致，并且压痕 1 是凸纹，凸纹宽度为 1 至 3 毫米，高度为 1 至 3 毫米，横截面为 U 型。压痕 1 凸纹部分的光泽度高于耐磨层上表面其他部分的光泽度（光度差为 30° 以上）。本实施例中的强化地板通过以下步骤制成：首先，将地板的平衡层、基材、装饰层、耐磨层依次粘接在一起，其中，装饰层具有木材纹理，然后，使用具有与装饰层的木材纹理一致的图案的模压成型钢板，经过机械和人工定位后，通过模压机一次热压成型，在耐磨层的上表面产生压痕，由此得到的压痕与装饰层的图案一致，且地板拼装后图案纹理连续。本实施例中的强化地板各层的结合强度较高，并且所形成的图案自然美观，富有立体感。

[0018] 以上结合具体实施方式对本实用新型进行了说明，这些具体实施方式仅仅是示例性的，不能以此限定本实用新型的保护范围，本领域技术人员在不脱离本实用新型实质的前提下可以进行各种修改、变化或替换。因此，依照本实用新型所作的各种等同变化，仍属于本实用新型所涵盖的范围。

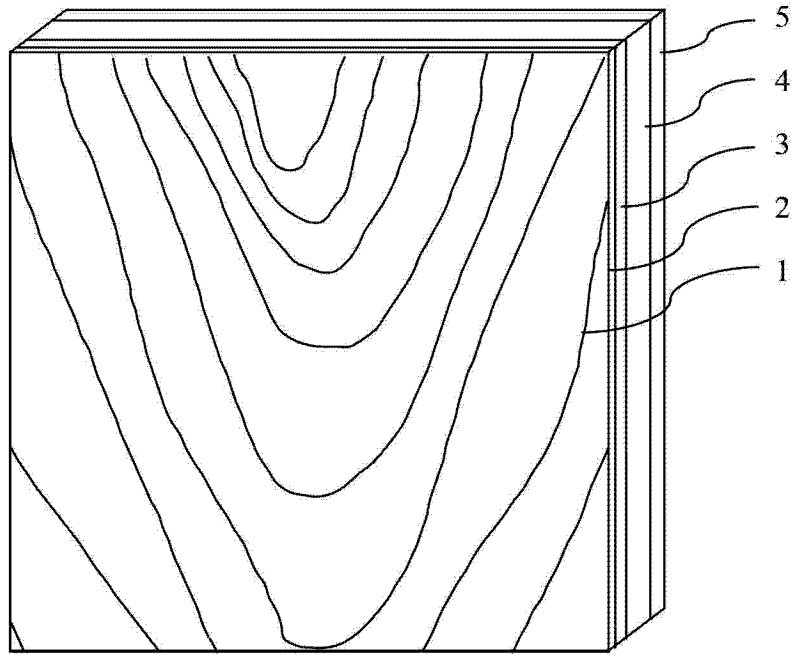


图 1