



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103817765 B

(45) 授权公告日 2016.06.08

(21) 申请号 201310753960.0

CN 100999094 A, 2007.07.18,

(22) 申请日 2013.12.31

审查员 穆谦

(73) 专利权人 吴宏琴

地址 432900 湖北省孝感市开发区体育东路
88号

(72) 发明人 吴宏琴

(74) 专利代理机构 广东德而赛律师事务所

44322

代理人 费锦生

(51) Int. Cl.

B27N 1/00(2006.01)

B27N 1/02(2006.01)

B27N 3/10(2006.01)

(56) 对比文件

GB 984170 A, 1965.02.24,

CN 1396045 A, 2003.02.12,

CN 1045727 A, 1990.10.03,

CN 1084114 A, 1994.03.23,

JP 3-87461 A, 1991.04.12,

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种装饰板材的生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种装饰板材的生产方法,包括如下步骤:通过将树枝进行干燥后裁切,形成木头颗粒,将木头颗粒和具有长纤维的椰棕以及干状粉末树脂充分混合后热压,由于在热压的过程中,木头颗粒会被挤压,露出木纹,成型后的板材表面形成圆点状木纹造型的表面,提高了装饰板的美观度。

1. 一种装饰板材的生产方法,其特征在于,所述生产方法包括如下步骤:

选取直径 $\leq 3\text{cm}$ 的树枝,

将树枝在常温下进行清洗,

采用木材切碎机对清洗后的树枝进行切碎处理,形成树枝颗粒,

将切碎后的树枝颗粒放入喷气式干燥机中进行干燥,温度控制在 120°C ,干燥时间为30分钟,空气相对湿度为 $8\% - 12\%$,热空气喷射速度控制在 13米/秒 ,干燥后的树枝的含水率为 $13\% - 15\%$,

对切碎后的树枝颗粒进行锥磨,将木头颗粒上的尖刺部磨掉,

通过网筛进行筛选,选取筛选后直径 $\leq 2\text{cm}$ 的木头颗粒,

按照重量比,将50份木头颗粒、80份干状粉末树脂和50份椰棕充分搅拌均匀形成混合物,

将上述混合物均匀倒入板材模具中压合,使木头颗粒和长纤维能够均匀分布在熔胶中,在 $140 - 150^{\circ}\text{C}$ 度的温度下加热1小时,

自然冷却后对所述板进行热压,形成板坯,板坯的厚度为 $0.5 - 1.5\text{cm}$,在热压的过程中,木头颗粒会被挤压,露出木纹,成型后的板材表面形成圆点状木纹造型的表面,

对所述板坯进行锯边、砂光处理,最后得到成品。

一种装饰板材的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及板材制造技术领域,尤其涉及一种装饰板材的生产方法。

背景技术

[0002] 在板材制造中,刨花板被大量的应用于生产和生活的各个领域,刨花板一般采用木材或其他木质纤维素材料制成的碎料,施加胶粘剂后在热力和压力作用下胶合成的人造板。通过该种工艺制作的刨花板的外观只有木头碎料堆积在一起,没有美观的花纹。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种装饰板材的生产方法,所述生产方法包括如下步骤:

[0004] 选取直径 $\leq 3\text{cm}$ 的树枝,

[0005] 将树枝在常温下进行清洗,

[0006] 采用木材切碎机对清洗后的树枝进行切碎处理,形成树枝颗粒,

[0007] 将切碎后的树枝颗粒放入喷气式干燥机中进行干燥,温度控制在 120°C ,干燥时间为30分钟,空气相对湿度为 $8\% - 12\%$,热空气喷射速度控制在13米/秒,干燥后的树枝的含水率为 $13\% - 15\%$,

[0008] 对切碎后的树枝颗粒进行锥磨,将木头颗粒上的尖刺部磨掉,

[0009] 通过网筛进行筛选,选取筛选后直径 $\leq 2\text{cm}$ 的木头颗粒,

[0010] 按照重量比,将50份木头颗粒、80份干状粉末树脂和50份椰棕充分搅拌均匀形成混合物,

[0011] 将上述混合物均匀倒入板材模具中压合,使木头颗粒和长纤维能够均匀分布在熔胶中,在 $140 - 150^{\circ}\text{C}$ 度的温度下加热1小时,

[0012] 自然冷却后对所述板进行热压,形成板坯,板坯的厚度为 $0.5 - 1.5\text{cm}$,在热压的过程中,木头颗粒会被挤压,露出木纹,成型后的板材表面形成圆点状木纹造型的表面,

[0013] 对所述板坯进行锯边、砂光处理,最后得到成品。

[0014] 本发明的有益效果是:本发明所述的装饰板材的生产方法,通过将树枝进行干燥后裁切,形成木头颗粒,将木头颗粒和具有长纤维的椰棕以及干状粉末树脂充分混合后热压,由于在热压的过程中,木头颗粒会被挤压,露出木纹,成型后的板材表面形成圆点状木纹造型的表面,提高了装饰板的美观度。

具体实施方式

[0015] 为详细说明本发明的技术内容、构造特征、所实现目的及效果,以下结合实施方式详予说明。

[0016] 本发明装饰板的生产方法包括以下步骤:所述生产方法包括如下步骤:

[0017] 选取直径 $\leq 3\text{cm}$ 的树枝。

[0018] 将树枝在常温下进行清洗。

[0019] 采用木材切碎机对清洗后的树枝进行切碎处理,形成树枝颗粒。

[0020] 将切碎后的树枝颗粒放入喷气式干燥机中进行干燥,温度控制在120℃,干燥时间为30分钟,空气相对湿度为8%-12%,热空气喷射速度控制在13米/秒,干燥后的树枝的含水率为13%-15%。

[0021] 对切碎后的树枝颗粒进行锥磨,将木头颗粒上的尖刺部磨掉。

[0022] 通过网筛进行筛选,选取筛选后直径 $\leq 2\text{cm}$ 的木头颗粒。

[0023] 按照重量比,将50份木头颗粒、80份干状粉末树脂和50份椰棕充分搅拌均匀形成混合物,所述干状粉末树脂包括重量比大于70%的环氧树脂粉末,木头颗粒和椰棕混合在一起,提高了板材的韧度,以及硬度。

[0024] 将上述混合物均匀倒入板材模具中压合,使木头颗粒和长纤维能够均匀分布在熔胶中,在140-150℃度的温度下加热1小时。

[0025] 自然冷却后对所述板进行热压,形成板坯,板坯的厚度为0.5-1.5cm,压到厚度为1-1.5cm,可将某些大木头颗粒挤压变形,使木纹露出。

[0026] 对所述板坯进行锯边、砂光处理,最后得到成品。

[0027] 本发明所述的装饰板材的生产方法,通过将树枝进行干燥后裁切,形成木头颗粒,将木头颗粒和具有长纤维的椰棕以及干状粉末树脂充分混合后热压,由于在热压的过程中,木头颗粒会被挤压,露出木纹,成型后的板材表面形成圆点状木纹造型的表面,提高了装饰板的美观度。

[0028] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。