

[19]中华人民共和国专利局

[51]Int.Cl⁶

C04B 28/00



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 96112581.0

[43]公开日 1998 年 4 月 1 日

[11] 公开号 CN 1177580A

[22]申请日 96.9.20

[71]申请人 贺中华

地址 676400河南省夏邑县车站镇豫东石棉总厂

[72]发明人 贺中华 王明善

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图页数 0 页

[54]发明名称 新型防水、隔热、轻质建材板

[57]摘要

本发明属于一种新型房屋建筑建材板的生产方法及配方。本发明主要用氧化镁、氯化镁、锯末、粘合剂等多种原料组成，经混合、分离、勾兑、分层加料一次加工成型，可制作成建筑房屋建材板，室内活动墙板，活动拆卸房屋板等系列产品，具有造价低，制作工艺简单能锯刨，光滑度好，防水隔热、隔音、防火、耐老化、受压拉力强等优点，是目前我国建筑行业楼顶使用的一种新型的化学防水、隔热、轻质建材板。

权 利 要 求 书

1.一种新型化学防水、隔热、轻质建材板由多种化学原料经配制加工而成，其特征在于各组分的范围为：氧化镁20--25%、氯化镁40--45%、锯沫20--25%、石棉绒3--5%、珍珠岩3--5%；羧甲基纤维素、聚乙烯醇、二甲基乙醚、玻纤布适量。

2.一种新型化学防水、隔热、轻质建材板的生产方法

(1)原料的勾兑：在容器中按比例加入氧化镁、氯化镁（先稀释再用比重25--30度），石棉绒、珍珠岩、羧甲基纤维素、聚乙烯醇、二甲基乙醚进行充分混合均匀，把原料分成同等量六份备用；

(2)中层原料配制：取四份混合好的原料，在其中加入锯沫充分混合均匀备用，另外二份原料分别作为上层原料和下层原料备用；

(3)在模具中先装入下层原料，再装入中层原料，在其原料中加入三根竹筋，铺平后盖上一层玻璃纤维布，再装入上层原料铺平自然成型，时间60分钟可取模具，最后烘干或凉干入库保存。

说明书

新型化学防水、隔热、轻质建材板

本发明属于一种新型房屋建筑建材板的生产方法及配方。

目前，随着科技的进步，房顶建筑材料的开发与生产日趋广泛深入，特别是近几年，已成功的研制出了许多建筑材料的新品种，如：建筑屋顶隔热板、防水粉、粉煤灰隔热板等，已在我国一些省市推广应用，但目前使用的上述产品，亦存在着单一的性能，不能同时起到防水、隔热、轻质、隔音效果，这些都是目前急待解决的问题，人们迫切希望有一种屋顶建筑建材板的问世。

本发明的目的是提供一种新型化学防水、隔热、轻质建材板的化学配方及生产方法。

本发明主要由氧化镁、氯化镁、锯沫、粘合剂、玻纤布等原料按配方比例混合加工，经分序、勾兑、分层施工工序一次加工成型。关键在于各成份的范围：氧化镁20--25%、氯化镁40--45%、锯沫20--25%、石棉绒3--5%、珍珠岩3--5%、羧甲基纤维素30克、聚乙烯醇50克、二甲基乙醚10克、玻纤布、竹筋适量。

新型化学防水、隔热、轻质建材板的生产方法是：

(1) 原料的勾兑：在容器中按比例加入氧化镁、氯化镁（先稀释再用，比重25--20度）、石棉绒、珍珠岩、羧甲基纤维素、聚乙烯醇、二基乙醚进行充分混合均匀后，把原料分成同等重量六份，备用；

(2) 中层原料的配制：取上述四份混合好的原料，在其中加入锯沫充分混合均匀备用，另外二份原料分别作为上层原料和下层原料备用；

(3) 在模具中先装入下层原料铺平（厚1公分），再装入中层原料在其原料中加入三根竹筋铺平（厚4公分），再铺上一层玻璃纤维布，再装入上层原料（厚1公分），铺平自然成型，时间为60分钟可取模具，最后烘干或凉干入库保存。

本发明的优点在于：由多种化学原料与多种复合原料进行混合配制，经分序、勾兑、分层加料等一次加工成型的板材，可制作成建筑房屋建材板、室内活动墙板，活动拆卸房屋板等系列产品，具有造价低（分别为木制品1/4或1/6），能锯刨，光洁度好，防水、隔热、隔音、防火、耐老化、受压拉力强、生产工艺简单，是目前我国建筑行业的一种新型建筑板材。

实施例：

新型化学防水、隔热、轻质建材板的生产方法是：

(1) 模具可选用金属或非金属材料制成，模具规格长110厘米、宽60厘米、高6厘米，在模具中间排列

6根金属管，制成的板材中间有六条空洞。

(2)原料的勾兑：在容器中按比例加入氧化镁6斤、氯化镁（先稀释再用，比重25--30度约12斤液体）、石棉绒1斤、珍珠岩1斤、羧甲基纤维素30克、聚乙烯醇50克、二甲基乙醚10克进行充分混合均匀后，把原料分成同等重量六份备用。

(3)中层原料的配制：取上述四份混合好的原料在其中加入锯沫7斤，充分混合均匀备用，另外二份原料分别作为上层原料和下层原料备用。

(4)在模具中先装入下层原料铺平（厚1公分），再装入中层原料，在其原料中加入三根竹筋铺平（厚4公分），再铺上一层玻纤布，再装入上层原料（厚1公分）铺平振动自然成型，时间为60分钟可取模具，最后烘干或凉干入库保存。