

【出口】高级别墅专用强化复合地板/超级静音强化复合地板

产品名称	【出口】高级别墅专用强化复合地板/超级静音强化复合地板
公司名称	瑞汐上品经贸有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	PVC层厚度:国标 板片光洁度:光滑型 标准:国标
公司地址	中国 湖南 长沙市 雨花区劳动路161号
联系电话	86 0731 85496749 13973160041

产品详情

PVC层厚度标准	国标	板片光洁度	光滑型
残余凹陷度等级	国标	表面形状	详见产品说明及实拍图片
规格	810 × 130 × 12 (mm)	产地	湖南长沙
甲醛释放量	E1	风格	欧式、欧式现代、现代、中式、中式现代
贸易属性	外贸出口 出口外销	活动类型	热销
耐磨性	国标	抗压力	国标
品牌	国际环保认证国家免检品牌	耐磨层厚度	国标
特殊用途	静音、隔音、保温	耐磨转数	10000 转
褪色性(级)	国标	适用范围	适用于办公、家居、娱乐、酒店、会所等各种不同场所需要
材质	详见产品说明	图案	木纹
是否强化复合	是	颜色	其他
		地板厚度	12mm

技术工艺

真模压工艺(2003年出品)

经过对基材的物理性能进行专业研究，推出了“真”模压工艺。比市面上开始流行的二次模压工艺提前了整整一年，其技术优势直至现在仍然领先业界。无论是耐磨程度和外观表现以及地板拼缝紧密度都是市面上常见二次模压仿圆弧边地板、倒角v型槽、u型槽地板所不可比拟的。

工艺

针对基材在模压过程中容易改变物理性能的缺陷，创造性的开发出了基板圆弧倒角的工序，先将基材按固定尺寸切割成型，然后再进行圆弧倒边——对基材四周边缘按固定的弧度进行抛光处理，依次将耐磨纸、木纹纸、平衡纸分别覆盖在切好的基板两面，并放置于专用压机内进行模压。

生产工艺流程

二次模压成型工艺

在圆弧边地板于2003年成功研发后，大板模压成型的生产工艺于2004年开始应用于强化地板界。其压制方法是利用高吨位模压钢板将地板的耐磨层、花色层在一整张基板（通常为1250mm × 2460mm）上模压成型，地板四周被强行下沉处理，再开槽切割成地板的固定尺寸。

根据模压钢板的区别，地板四周的下沉边缘形成了不同的形状，主要有：

“真”模压地板与大板模压地板对比			
“真”模压地板		大板模压地板	
外观立体感		下沉彻底，地板更美观，立体感不强不具备将经过真模压工艺和进行大幅强力模压的能力，地板，四面圆弧倒角边缘下沉不够，压痕不更加明显，从而显现出了地板的立体感，给您带来“小空间大感觉”的视觉感受。	边缘下沉不够，压痕不明显，使得地板立体感不强；且容易在切割过程中出现尺寸误差，使得地板出现高低差，大大影响了地板连续美观性。
外观立体感	加工精密，外观更连贯能够在较长尺寸的单一基材上进行模压加工，且地板边缘下沉明显，弧度平滑，没有地板拼缝因开槽精度问题导致的高低差。完美的将模压地板连贯性展现出来。		影响美观，立体感不强不具备将基材进行大幅强力模压的能力，导致槽口边缘下沉不够，压痕不明显，使得地板立体感不强；且容易在切割过程中出现尺寸误差，使得地板出现高低差，大大影响了地板连续美观性。
物理性能		性能稳定，使用更长久	改变物理性能，易出现

	<p>基材因为经过边缘预切处理，没有改变物理性能和内部木纤维排列顺序。因此在模压过程中不会出现内部结构破坏的情况，杜绝了崩边坏边的现象，即使在铺设过程中受到冲击，也不会变形，使用寿命大大提高。</p>	<p>崩边坏边现象在其成型过程中，基材边缘由于被外力强行压制下沉，基材物理性能未大改变，边缘容易出现崩边现象；而有些基材即使没有视觉上的崩边现象，但其内在物理性能已经改变，纤维组合也不稳定，因此在铺装过程中受到外力刮擦，或者铺设后被踩踏过长时间就会出现崩边坏边，潜在危害更大</p>
<p>清洁打理</p>	<p>圆弧开口，清洁更方便圆弧型的地板拼缝容易打扫灰尘，清洁方便，仅需用半干拖把轻轻擦拭干净即可清理。</p>	<p>规格单一，且尺寸较小该类压制方式对基材规格有所限制，一般不能对规格较长的基材进行压制，（基材易出现破损，断裂），所以生产出的地板规格单一固定，不适合铺装面积较大的空间。</p>
<p>物理性能</p>	<p>圆弧开口，清洁更方便圆弧型的地板拼缝容易打扫灰尘，清洁方便，仅需用半干拖把轻轻擦拭干净即可清理。</p>	<p>易积灰尘，不易清洁二次模压v型槽由于拼缝较小，因此在使用过程中，容易使得v型槽内垢的场所，且不易被清理，有些甚至需要用细清刷方能清理干净。</p>
<p>防潮防水</p>	<p>防潮更出众相比后来出现的大板模压地板，地板间的拼缝更加严实合缝，水分从而不能轻易的通过拼缝渗透进基材，导致地板出现膨胀变形而产生高低差。</p> <p>将两块地板拼接后，成40度斜立，将一杯水从拼缝中倒下，擦干后在拆分两块地板，您会发现德伊斯达地板基本不会出现水分渗透现象。</p>	<p>膨胀系数不均匀经过实验证明，在经过水浸后，大板模压地板膨胀系数不均匀，倒角处于板面部分，使得地板出现变形，且倒角处落；而德伊斯达“真”模压地板不会出现该</p> <p>使用同样方法检测，则您可以看到大板模压明显的被水分渗透现象。</p>

打造中国高级配置地板：高光币化亮面处理技术——更光亮；蜂巢静音处理技术——更静音、更保温；在地板背贴一层1.5mm的柔韧地垫，可以有效吸音，具有舒适足部感受和保温的作用。经声压测试和温度测试，噪音隔离效果比普通地板增加50%，保温效果比普通地板提升了20%。其地垫的蜂巢稳定式结构使地板具有相当的稳定性，解决了一般强化地板易产生噪音和生硬脚感的问题。

剥皮水洗超白基材——更环保

采用经过完全剥皮木材加工成的基材，祛除了多余杂质，木质更细腻，基材更白皙，内部结构更稳定，粘合过程中胶含量更少，从而减少了甲醛的含量，更加环保。

模压工艺——更耐磨

地板四周槽口和面层一样具有了三氧化二铝耐磨层的保护，耐磨性能大大提升，超越一般淋漆地板。

双重防伪标识——更安全

此系列地板不仅在传统的地板背面具有防伪标识，为了让消费者买得放心，用得安心，还采用了新技术在静音垫上也打上了立体防伪“deyisida”标识。

加厚12mm——更舒适

通过地板给用户带来最舒适的感受是德伊斯达一直潜心研究的方向，全新高光亮面静音地板为增强脚踏时的足部舒适感，采用了加厚基材，加上静音地垫的厚度，在技术上最大程度还原了实木地板的足部舒适感觉。

高光亮面地板配置表

耐磨层 三氧化二铝（人造金刚石）耐磨层基材 水洗白芯基材平衡层 120g（认准专利防伪钢印）成品规格 810×130×12（mm）环保等级 符合国家标准，通过中国环境标志产品认证

适用建议

适用人群 高雅、独特的小资人士适用场所 卧室，客厅，酒店、会议室

高光亮面系列花色型号展示

9804

9806

9810

9866

9868

9879

9892

9001

9002

9003