

无漆木门是多少 绍兴无漆木门 东恒门业防水防潮

产品名称	无漆木门是多少 绍兴无漆木门 东恒门业防水防潮
公司名称	永康市东恒门业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市西城金桂南路6号
联系电话	17826971999 17826971999

产品详情

东恒门业研制、开发、生产、销售实木复合门的现代化企业

无漆木门与您分享实木复合门贴木皮工序

在复合实木门扇表面胶贴木皮可使其具有木材的天然质感。此道工序需要注意的有以下几个方面：

木皮纹理清晰，不得有色差，表面不得有起泡、脱层、破损等现象；

在使用白乳胶贴面时，要求基材含水率为8%~12%，生态无漆木门，每平方米涂胶量在100~200g左右，无漆木门哪家好，涂胶后的贴面上不得有颗粒、异物和灰尘，边角和沟槽处也要确保涂胶到位；

胶拼木皮时接口处无缝隙，拼接的两张木皮不得有色差，木纹的方向要一致；

拼接木皮的规格要大于贴面的规格(木皮的长度大于贴面长度的20mm左右、木皮的宽度大于贴面宽度的3mm左右)；

送进热压机里的贴皮件不得有偏移，折叠和开裂现象，上下两层放置的时间间隔不能超过2min，一层放满就开始热压；常温下热压温度为90℃，热压时间为450s，热压压力为0.8MPa；

热压卸载后，修除边角多余的木皮，对于有沟槽或弧形的产品用刀具沿着沟槽或弧形修平整。修边后的产品不得有爆边、毛刺等现象；

对缺皮、漏皮的位置用木皮进行补修，用熨斗烫平，再用砂纸沿木纹方向砂平，修补的位置不得有胶印、熨斗烫的痕迹或较大色差。

东恒门业研制、开发、生产、销售实木复合门的现代化企业

无漆木门与您分享实木复合门

胶压工序框架与表层板的复合压贴工序与木门成品后期出现变形的程度密切相关。为了减少或避免门副变形，需严格控制以下几个方面：

涂胶量适宜，涂胶均匀。可以用涂胶机或胶辊进行涂胶，涂胶过程中控制好涂胶量。涂胶量过少，易造成胶合强度下降。胶接面缺胶、局部开胶现象；涂胶量过多，胶层过厚，绍兴无漆木门，则固化时间长，胶层容易开裂。

适宜的热压温度。热压温度过低易造成胶层开胶、胶合强度不够、游离甲醛含量增加等现象；热压温度过高，则热压后的冷却时间长，材料容易发生塑性变形。

卸载后需冷却陈放。热压后不能立刻进行下道工序的加工，需冷却一段时间。冷却过程中，不能将门扇直接堆放，无漆木门价格是多少，这样不利于散热，且容易出现门扇变形现象。

此道工序也可以采用冷压工艺，但是会增加胶粘剂的固化时间，木门的质量稳定性相对较差，客户在使用一段时间后容易出现变形等问题，一般不推荐冷压。

东恒门业研制、开发、生产、销售实木复合门的现代化企业

无漆木门与您分享实木复合门定厚砂光工序

定厚砂光主要是对产品的厚度及平整度进行控制。进行此道工序之前，需确保以下四点：

毛料的厚度不得超过所需厚度的3mm，毛料的宽度不得超过砂光机砂带的宽度；

上道工序转入零部件的两对应边的边缘厚度公差2mm；

表面不得有凹凸，开裂现象，拼板错位误差 2mm；

翘曲度 1mm。

砂光后需达到的要求为以下五点： 表面平整，无胶粒、胶线和陈旧原木；

有木纹的零部件砂光后，木纹清晰；

对应边的边缘厚度一致，不得有误差；

与产品要求的厚度误差 1mm；

贴木皮的零部件不得有砂穿木皮的现象。

无漆木门价格是多少-绍兴无漆木门-东恒门业防水防潮(查看)由永康市东恒门业有限公司提供。永康市东恒门业有限公司实力不俗，信誉可靠，在浙江金华的木门等行业积累了大批忠诚的客户。东恒门业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！