

临沂木材熏蒸 木材熏蒸池 金龙烘干

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 临沂木材熏蒸 木材熏蒸池 金龙烘干 |
| 公司名称 | 临朐县金龙烘干设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 临朐县冶源镇付家李召村 |
| 联系电话 | 0536-3110568 13963997678 |

产品详情

2、干燥过程的特点 在干燥过程中，由于物料总是具有一定的几何尺寸大小，即使是很细的粉料，从微观也可看成是有一定尺寸的颗粒，木材熏蒸池，实际上上述传热传质过程在热气流与物料颗粒之间和物料颗粒内部的机理是不相同的，在干燥理论上就将传热传质过程分为热气流与物料表面的传热传质过程和物料内部的传热传质过程。由于这两种过程的不同而影响了物料的干燥过程，两者在不同干燥阶段起着不同的主导和约束作用，这就导致了一般湿物料干燥时阶段总是以较快且稳定的速度进行，而后一阶段则是以越来越慢的速度进行，所以我们就将干燥过程分为等速干燥阶段和降速干燥阶段

常用木材干燥方法及条件：实木地板通常采用硬阔叶树材，实木地板主要采用进口材。比较合理的生产方式是先将原木在产地加工成地板坯半成品，并进行板端蜡封，临沂木材熏蒸，以防止端裂，然后销往地板加工厂进行人工干燥后，再加工为成品地板。干燥初期，木材熏蒸处理，首先蒸发表层水分，含水率很快下降到纤维饱和点以下，随着吸着水的减少而缩小体积，表层纤维倾向收缩，但受到未收缩的内层纤维的限制而产生伸张应力，内层纤维受到压缩应力。随着水分的继续蒸发，表层含水率继续降低收缩率增加，干燥应力加大。由于木材含水率不均而引起的应力叫含水率应力。由于木材的塑性变形引起的内应力称残余应力。在干燥过程中木材表层和内部各层的应力的发、展和变化的一般规律是：干燥初期，木材表层处于伸张应力状态，随着干燥的进行，表层伸张应力值逐渐增加，直到大值后才逐渐减少至零，应力转向，由伸张应力转变为压缩应力，直到大值后趋向减小或残余少量应力。中心层的应力变化与表层正相反，干燥初期呈现为压缩应力，干燥后期由压缩应力转变为伸张应力。中心层的应力发展、变化规律同表层，但大值的时间迟后于表层，内部其他各层的变化一般介于这两者之间。干燥应力的大值和到达大值的时间与干燥工艺条件密切相关。木材表层伸张应力的大值随着温度的升高而降低，木材熏蒸证书，在干球温度一定时，随着干湿球温度差的增大表层伸张应力的值将提前。木材干燥后引起的残余应力也是影响木材尺寸稳定性的一个因素。因此，在干燥过程中，要严格按干燥工艺操作，减小和消除残余应力高温水循环加热采用B级的燃煤废料热管热水锅炉，热水循环系统在表压 $P=0.3\text{MPa}$ 的压力下运行，并控制水温 $t=115$ ，可使窑内干燥温度达 95 ，适合干燥针叶材和软阔叶材。该法的关键在于系统的保压措施，必须确保热水的饱和温度比实际温度大 30 左右，以免循环热水泵发生汽蚀。

在保证干燥质量的前提下提高干燥速度是干燥的基本原则。干燥的质量要求是：已干木材的终含水率及干燥均匀度能满足加工工艺的要求；保持木材的完整性，不发生为工艺规范所不容许的缺陷，不改变木制品应有的性质。干燥速度即单位时间内木材含水率降低的程度。干燥速度越快（或干燥周期越短），所需用的干燥设备与投资越少，干燥成本越低。各种木制品对已干木材终含水率的要求因用途不同而异

，如乐器、精密仪器盒为7%；家具、镶木地板为8%；细木工板为8~9%；运动用具为10~12%；窗、门为12%；汽车、铁路客车为10~15%；铁路货车、建筑材料为18%；包装箱为15~18%。实践上还需按产品使用地区的气候条件作适当变动。

在木材干燥过程中，须按不同干燥阶段相应改变干燥室内的相对湿度，据此制订的相对湿度变化程序即干燥基准。不同树种、不同厚度的木材有不同干燥基准，一般分为时间干燥基准和含水率干燥基准两类。前者按时间阶段操作，后者按含水率变化阶段操作，属于按含水率变化阶段操作的还有波动式和半波动式干燥基准。干燥基准的选用是否适当，对木材干燥的产量和质量有直接影响。

临沂木材熏蒸-木材熏蒸池-金龙烘干(诚信商家)由临朐县金龙烘干设备有限公司提供。临朐县金龙烘干设备有限公司在工业锅炉及配件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，金龙烘干一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘忠锡。同时本公司还是从事药材烘干机，中药材烘干机，中药材烘干设备的厂家，欢迎来电咨询。