

高密度板家具 家具板 富科达包装

产品名称	高密度板家具 家具板 富科达包装
公司名称	苏州富科达包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇合丰路158号/宝带西路3383号
联系电话	13372185866

产品详情

刨花板的质量判别：

1.从外观上来看，高密度板家具，看横断面中心部位木屑颗粒大小和形状，长度一般在5-10MM长度为宜，太长结构疏松，太短抗变形力差，所谓的静曲强度不达标；2.人造板的防潮性取决于其密度和防潮剂，在水中浸泡防潮性再好也不行，防潮是指防潮气，不是防水性，所以在以后的使用中一要区分开，北方地区，包括华北、西北、东北板材的含水率一般要控制在6-8%为宜；南方地区包括沿海地区要控制在8-10%之间，否则板材容易吸湿变形。3.表面平整度，光滑度来看，一般出厂时候都要经过200#左右的砂纸光，一般情况下上下是细点好，但是在某些时候，比如粘防火板等，太细了反到不好挂胶。

板坯成型有湿法成型与干法成型两大类，家具板价格，软质板和大部分硬质板用湿法成型；中密度板及部分硬质板用干法成型。

湿法成型用低浓度浆料，经逐渐脱水而成板坯，其基本方法有箱框成型、长网成型、圆网成型3种。箱框成型是把浓度约为1%的浆料由浆泵送入一个放在垫网上的无底箱框内，在箱底用真空脱水，箱框顶部用加压脱水，此法主要用于生产软质纤维板。长网成型所用设备与造纸工业中长网抄纸机类似。1.2~2.0%浓度的浆料从网前箱抄上长网，经自重脱水、真空脱水、辊筒压榨脱水而形成湿板坯，含水率为65~70%。圆网成型也是从造纸工业中移植过来，在纤维板生产中常用的是真空式单圆网型，浆料浓度为0.75~1.5%，由真空作用浆料吸附于圆网上，经辊筒加压脱水并控制板坯厚度。

1961年，美国Hazelting Corp.发表 Multinar，是开发多层板的先驱，此种多层板方式与现今利用镀通孔法制造多层板的方式几近相同。1963年日本涉足此领域后，有关多层板的各种构想方案、制造方法，实木家具板，则在全世界逐渐普及。因随着由电晶体迈入积体电路时代，家具板，电脑的应用逐渐普遍之后，因高功能化的需求，使得布线容量大、传输特性佳成为多层板的诉求重点。

高密度板家具-家具板-富科达包装由苏州富科达包装材料有限公司提供。高密度板家具-家具板-富科达包装是苏州富科达包装材料有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杨经理。