

竹坯板 炭化、本色、侧压、平压 定做各类规格

产品名称	竹坯板 炭化、本色、侧压、平压 定做各类规格
公司名称	杭州临安天富凉席厂
价格	100.00/平方米
规格参数	品牌:天富 等级:一级 产地:浙江
公司地址	临安市横畈镇庆北街
联系电话	63772938 13073632685

产品详情

杭州临安天富竹业位于浙江省杭州市西郊临安境内，是一家自主开发、生产、销售竹制品的私营企业。企业成立于1994年，专业生产竹凉席、竹板、实心竹棍、竹工艺品等产品

竹制品的优点：美观大方，冬暖夏凉,环保、硬度强、密度高、散热性能好、耐腐蚀、不容易磨损，不易变形，由于竹子的天然特性，其吸湿、吸热性能高于木材。竹制品的特性：更坚韧：竹材比木材更坚硬密实，抗压抗弯强度更高；更美观：竹纹清晰、板面美观、色泽自然、竹香怡人，质感高雅气派；更耐用：竹不积尘、不结露、易清洁，避免了螨类细菌的繁殖，免去虫蛀之扰；更舒服：竹能自动调节环境湿度并抗湿，导热系数低，具冬暖夏凉的特性；更健康：竹具有吸收紫外线的功能，使人在室内起居时眼睛有舒适感，可预防近视等眼疾的发生和发展；更清静：竹吸音隔声、除低音、压残响，有效摒除杂声，还你宁静心境

本厂有不同款式和规格可供选择、也可根据客户需要按其图纸设计制作！)

大量供应碳化平压竹板材，规格1960*105*17，价格从优，欢迎行业同仁前来洽谈！

竹制品优点

- 1、预防风湿关节炎。竹材具有自动调节及保持温度，其自身不生凉放热，冬暖夏凉特性。
- 2、保健视力。竹材的纹理具有吸收紫外线的功能，色泽高雅、柔和温馨，对人的视觉有益，可减少近视的发生。

3、减少噪音。竹材本身具有吸音、隔音、降低音压，缩短残音时间功能。

4、避免过敏性气喘症。竹材在通过高温蒸煮、漂白、碳化后，除去竹纤维内所有营养物质，完全破坏蛀虫和细菌的生存条件，不生霉变，可减少气喘，过敏症的发生。

5、自然天成的特性。竹材和人一样都是自然的生命体，而竹材的纹理在不规则中又有规则的变化，竹材自然的颜色，特殊的纹理，正如宋代诗人苏东坡“宁可食无肉，不可居无竹”。天然资材是高雅与宝贵的象征。散发天然芳香，竹材纹理美观，还会散发清新芬芳气体，有利于身心健康

竹地板的生产工艺说明 1、原竹检验 竹地板一般用毛竹做原料，但毛竹的力学性能与竹龄及取材部位有密切关系，竹龄小于4年，竹材内部成分的木质化程度不够，强度不稳定，干缩、湿胀率大，应选用5年以上的毛竹。竹子一般根部壁厚，梢部壁薄。因此，一般选用胸径大于10cm，壁厚7mm以上的杆形直的新鲜毛竹为原料。 2、断料 毛竹是根部粗、顶部细。将竹筒按照壁厚程度区分，截成规定长度。 3、冲片 将原竹冲成规则的竹条 4初刨 干燥后的竹条需经四面刨进行四面精细刨削，刨去残留竹青、竹黄和粗刨留下的刀痕等，这样的处理后竹条与竹条才能胶合得很牢固，无裂缝，不开裂，不分层。竹条精刨后应进行分选，将加工尺寸不符合要求及色差大的竹条从生产线上剔除出去。对竹条表面进行初步处理。表面刨青去黄，也就是去除竹皮和竹肉部分，只保留最中间的粗纤维层。传统竹制品是取整个筒状竹材弯曲成规定造型加工而成的，没有经过刨青去黄，表层的竹青也就是竹皮部分密度和粗纤维不同，在同一个干湿度条件下收缩变形率不同，所以容易造成开裂。而竹黄也就是竹筒内壁的竹肉部分，含糖等营养成分较高，不去除也会容易生虫霉变。在厚度上由于竹材本身抗弯强度高于木材，15mm厚的竹地板已有足够的抗弯、抗压和抗冲击强度，脚感也较好。有的制造商为迎合消费者越厚越好的心态，不去青、不去黄，竹片胶合后，虽然竹地板厚度可达17mm、18mm，但胶合强度不好，反倒容易开裂。而质量上乘的竹地板则是将竹生两面竹青、竹黄粗刨去之后，为使竹片组坯胶合严密，还要对其进行精刨，厚度和宽度的公差应控制在0.1mm之内，用于粘连竹坯的胶黏剂也会在高温作用下迅速固化，胶合度极强。 5、蒸煮漂白或碳化 竹材的化学成分与木材基本相同，主要是纤维素、半纤维素、木质素和抽提物质。但竹材含有的蛋白质、糖类、淀粉类、脂肪和蜡质比木材多，在温湿度适宜的情况下，易遭虫、菌类的侵蚀，因此竹条在粗刨后需进行蒸煮处理(本色)或高温高湿的炭化处理(咖啡色)，除去部分糖分、淀粉类等抽提物，处理时加入防虫剂、防腐剂等，杜绝虫类、菌类的滋生。

本色地板在温度90 双氧水漂白，根具不同的壁厚漂白时间不同。4~5mm3.5小时，6~8mm4小时。

碳化地板是在高温高压下经过二次碳化程序加工而成。

二次炭化技术，将竹材中的虫卵、脂肪、糖份、蛋白质等养份全部炭化，使材质为轻，竹纤维呈

“空心砖”状排列，抗拉抗压强度及防水性能大大提高。 6、烘干 蒸煮处理后的竹片的含水率超过80%，达到饱和状态。竹材的含水率高直接影响着竹材加工后的成品尺寸和形状的稳定性的，为了保证竹地板产品的质量，用于加工的竹材原料在胶合之前需进行充分干燥。目前竹材干燥是利用干燥窑或轨道式干燥窑来进行干燥处理。竹材的含水率需根据各地气候情况和使用环境来控制。比如中国的北方与南方控制的含水率是不一样的，在北方使用的产品含水率要求很低，正常情况下应控制在5—9%。组成竹地板的各个单元即竹条含水率要求均匀。如竹弦面地板(平压板)要求表层、中间层和底层的竹条含水率都要求均匀，这样生产成竹地板后不易变形、弯曲。这点也是防止地板开裂的重要环节，含水率不均匀或含水率过高，遇到温度及干湿度等环境因素的变化，地板可能出现变形或开裂。更具据不同区域的空气湿度情况分区设定含水率。这样制作出来的地板才能够保证适应相应的气候环境。品质优良的地板在烘干时是经过六点多面检测，保证每片竹条，以及竹条的头尾、表里含水率均衡一致，这样才能保证地板因湿度环境不同而产生开裂变形。消费者难于简单测定含水率，解决这一问题较保险的办法是选择能生产坯板的和有信誉的正规竹地板厂家。 7、精刨 竹条精刨成所需要的规格 8、品选

将竹条分选成不同的级别。 9、胶合复压

涂胶及组坯：选优质的环保型胶粘剂，按规定涂胶量涂胶并涂均匀，再按所需规格将竹条组坯。热压胶合：热压是关键工序，在规定的压力、温度和时间下，将板坯胶合成坯板，竹条表面光洁度、胶粘剂和热压条件对竹地板的胶合强度影响很大。竹地板的胶合强度与木地板不同，它由多块竹片胶合压制而成。胶的质量、胶合的温度、压力及保温保压的时间都对胶合质量有影响。胶合强度不够的可能变形开裂。检验其胶合强度的简单方法是将一块地板放入水中浸泡或蒸煮。比较其膨胀、变形和开胶程度及所需时间。竹地板会不会变形、脱胶与胶合强度有极大的关系。 10、裁头 11、验板分色 12、修边

13、修边为母榫 14、生产反榫板时，空头要掉头 15、砂光

对坯板表面进行处理，使表面光滑，并对素板定厚 16、开榫 四面刨 竹板底部和侧面开榫。双端开榫 竹地板纵向和横向开榫。开榫也俗称开槽，就是地板拼接时的凹凸槽口，这是保证地板完美拼接的关键所在。开榫精密的拼接时两块地板之间的缝隙紧密。 17、油漆 为使周围环境中的水分不侵入竹地板，并使板面有防污染、耐磨、装饰等性能，竹地板还需进行涂饰处理。一般经5底(漆)2面(漆)涂饰后，竹地板表面已覆盖了一层较厚的保护漆膜。漆膜的硬度并不是越硬越好，要软硬适中，以保证漆膜有一定的耐磨性、耐刮擦性和韧性。竹地板表面上油漆。市场上的地板由亮光、半亚光之分。亮光的为淋涂工艺，非常亮丽但是其面容已磨损剥离，使用时要精心维护。亚光和半亚光的是滚涂工艺，色泽柔和，油漆附着力较强。目前市场上有五底两面、七底两面等做法，上底漆时选择安全环保的优质油漆，不但能维护健康的居家环境，还能达到美观、防水、防病菌腐蚀。要保证好的油漆附着力必须要砂光一层上一层油漆，经过多次反复砂光上漆才能保证制作出来的地板表面光滑平整无气泡。 18、成品检验 对成品地进行检验。附着力、表面效果、耐磨度和光泽度。为了保证地板的尖端品质，欧美市场实行片检片测，国内也有很过企业沿用了这套检验技术。当然相对的成本也就高一些了。

"供应竹坯板 炭化、本色、侧压、平压 定做各类规格"的品牌为天富，规格是1960*105*17 (mm)，等级为一级，产地是浙江，颜色为本色，风格是中式，适用范围为客厅，特殊用途是耐磨，标准为A等，抗压力是3000 (g/cm³)，表面形状为油漆面，甲醛释放量是无，地板厚度为18mm