龙凤檀重竹地板cumaru

产品名称	龙凤檀重竹地板cumaru
公司名称	湖南德邦竹木业有限公司
价格	160.00/平方米
规格参数	品牌:三湘 等级:agrade 产地:湖南衡阳
公司地址	湖南省衡阳市珠晖区东阳渡镇曙光村
联系电话	18007474155 13875746734

产品详情

重竹地板

重竹地板是近几年发展起来的的新型绿色环保材料，是一项填补国内外空白的新型建筑装饰材料。重竹地板是根据重组木的制造工艺原理，以竹材为原料加工而成的一种新型竹材人造板。重竹地板的构成单元是网状竹束，它是先将竹材疏解成通长的、相互交联并保持纤维原有排列方式的疏松网状纤维束，再经干燥、施胶、组坯成型、冷压或热压而成的板状或其他形式的材料。重竹地板的最大特点是充分合理利用竹材纤维材料的固有特性，既保证了竹材的高利用率，又保留了竹材原有的物理力学性能。这对利用丰富的竹材资源，特别是尚未得到合理利用的大量小径杂竹资源，开展重竹地板的开发与研究是有价值的。在各种竹材人造板中，竹材均需剖篾、刨片、旋切等切削过程加工成某种形态的构成单元而后压制成板材。重竹地板则基本上没有切削过程，生产工艺有其特殊性，材料及应用也有其特点。重竹地板地板与其他竹、木地板相比，主要有以下特点：

一、该产品采用可再生资源毛竹为原料，替代以木材为原料的传统生产方式。该生产方式毛竹的利用率高，达到90%以上，是传统生产方式的原料利用率的2倍以上，这样，既可持续生产，又可有效地保护环境。

二、该产品密度高达1050kg/m3,是普通竹木地板的1.6倍以上，硬度高、强度大，冲击韧性高。因此具有密度大,强度高,耐击,耐磨损等特点。

三、该产品具有耐吸水，、不变形等优点，据测定24小时吸水厚度膨胀率仅为0.4%,这远远优于≤2.0%的欧洲标准。

四、该产品游离甲醛释放量在0.4mg/l以下，已达到欧美绿色标准要求，是一种名符其实的绿色环保产品。

重竹地板地板的生产有热压和冷压两种成型办法，其压制前后的工序一致，只是压制和固化工序不一样

。这两种办法各有优缺点，冷压的优点是设备投资少，生产效率高，产品的抗变形性好，色泽变化多样;缺点是工人劳动强度大，产品的柔韧性比热压的差些。而热压的则设备投资大，生产效率低于冷压法，产品色泽单一碳化色；工人劳动强度小，产品韧性好。

不管冷压法还是热压法其生产工序都要经过选毛竹、断料、开条、粗刨、开片、压丝、蒸煮漂白或炭化、干燥、分选、浸胶、预先干燥、压制成型、固化、开模、后道加工和表面涂饰等工序。下面依次说明。

(一)选料

生产重竹地板地板对原竹的要求不象生产普通竹地板那样严格，一般胸径大于6厘米，壁厚3毫米以上的新鲜毛竹均可应用。但虫蛀发霉、破损弯曲严重的也不能应用。

(二)断料(俗称下料)

断料就是截去原竹根部采伐时形成的歪斜的端头，以端口为定位面，从根部向梢部依次截取成留有加工余量的定长竹筒。

(三)开条

开条就是将竹筒用撞机撞开，得到宽度基本相等的竹片。竹片宽度应视竹筒的粗细决定，竹片宽度越宽，则刨削竹青、竹黄时的切削量就越多。竹材的利用率就越低。但竹片过窄，后面工序的加工工作量也随之增大。

(四)粗刨

粗刨就是去掉表层的竹青和里层的竹黄，两侧面不需要加工。竹片粗刨应用专用粗刨机进行加工。竹壁较厚的竹片，刨削成较厚的竹坯片，反之则制成薄一些的坯片。竹片刨削量以大致平整为宜，竹片两端尺寸不一致的情况是可以使用的，但竹青要全部去掉，竹黄的残留量不能超过30%。

(五)开片

粗刨后的竹片厚度一般都大于3毫米，这对后面的工序是不适合的。因此，要把厚度大于3毫米的厚竹片再开成薄竹片。厚度大的竹片要经过多次开片。开片要在专用的开片机上进行。

(六)压丝

压丝就是开片后的竹片压成碎裂、但竹丝纤维不断裂的碎竹片，这种竹片就叫竹丝。压制竹丝的目的是让浸胶、烘干、压制等工序容易进行。

(七)蒸煮、漂白和碳化

由于竹材中含有的蛋白质、糖类、淀粉类、脂肪和蜡质比木材多，这些有机物质是一些昆虫和微生物(真菌)的最好营养。在适宜的温度和湿度条件下，容易引起霉变和虫蛀。再者竹材地板使用期较长，外观要求高，如果不经过处理或处理不好，势必影响其使用寿命。因此竹条在粗刨后需进行蒸煮处理或高温高湿的炭化处理，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。

竹材蒸煮是制作本色竹地板的必要环节。其原理是通过高温煮沸，并加入一定的氧化漂白剂及专用防虫防霉剂，将竹材中的可溶性有机物析出，并杀死竹材中的虫卵和霉菌，以达到防虫防霉的目的。此外在竹材蒸煮过程中，由于氧化漂白剂的作用，使不同年龄和不同部位的竹材颜色趋于一致，增加了地板的

美观性，减少了色差。

碳化的原理是将竹片置于高温、高湿、高压的环境中，使竹材中的有机化合物，如糖、淀粉、蛋白质分解变性，使蛀虫及霉菌失去营养来源，同时使附着在竹材中的虫卵及真菌杀死。竹材经高温、高压后，竹纤维焦化变成古铜色或类似于咖啡的颜色。碳化加工出来的地板，颜色古色古香，别具一格。由于碳化过程中没有象蒸煮时将可溶性有机物析出，因此碳化后的竹片其比重要比蒸煮的竹片大一些。同时由于竹纤维的焦化，增加了竹材的表面硬度，但竹材的柔韧性方面则要降低一些。

(八)干燥

蒸煮和碳化处理后的竹片的含水率超过80%，达到饱和状态，必须进行干燥。此工序的水分控制应在10%以下。

(九)分选

干燥后的竹丝应进行分选，将加工尺寸不合要求、有残缺、虫蛀霉变及颜色差别大的竹条分拣出去。分选也是竹地板生产中一道关键的工序，它关系到地板成品的外观颜色质量。

(十)浸胶

生产重竹地板使用胶粘剂的方法与生产其他板材的方法不一样，采用浸胶的办法。将干燥过的竹丝放在一个铁笼内，强制放入盛有调制好胶液的胶池内，竹丝必须要全部浸入胶液，让竹丝充分浸透，浸泡时间约20分钟左右，然后，提起铁笼放在胶池边上漓干多余胶液，以备进行下一道工序干燥。

(十一)预先干燥

这一工序主要是控制压制前竹丝的水分含量，将多余水分烘干。通常情况下水分应控制在10—15%之间。

(十二)冷压成型工艺

1.冷压成型

把一定重量且符合质量要求的竹丝放在压机的进料机内送到压机的料槽中，在强大的压力下，把竹丝强制挤压到一定尺寸的u型模具内，然后用盖板和铁销将变形竹丝锁在模具内，拉出压机后再用螺栓锁紧。冷压成型是整个重竹地板生产中的重要环节，它直接关系到产品的密度和强度。一方面要将控制竹丝水分和加料重量结合起来，另一方面要通过观察压制终了时的压力大小进行调节加料的重量。

2.固化

压制好的竹丝方料在模具内进行固化，固化用的固化房因不同的厂家而不同，有的用连续式烘房，有的用固定式烘房，有的用蒸汽加热，有的用燃油加热，也有用电加热的。固化的工艺参数因产品品种和胶的不同而不相同。

3.开模

将固化好的重竹地板方料从模具内取出。

(十三)热压成型工艺

1.组坯

把一定重量且符合质量要求的竹丝均匀地摆放在一块有挡边的垫板上，然后送到压机的装料机中，等待热压机开启后装入压机内。

2.热压

在热压机内强大压力的作用下，把竹丝强制挤压到一定厚度，在压力下进行加热使浸泡在竹纤维内的胶粘剂发生固化反应，使竹纤维牢固地粘连在一起形成板坯。

与冷压成型一样，这个环节也是是整个重竹地板生产中的重要环节，它直接关系到产品的密度和强度。一方面要将控制竹丝水分和加料重量结合起来，另一方面要通过观察压制终了时的压力大小进行调节加料的重量。

3.脱掉垫板

将固化好的重竹地板板坯从压机内拉出，脱掉垫板。

(十四)后加工和表面涂饰

后加工就是将固化后的冷压方坯或热压板坯加工成地板成品所需要的形状和表面质量，包括锯头、开片、砂光、定长截断、四面刨、双端铣、纵横向开槽、淋漆等工序。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。一般要经过5-7道底漆和2道面漆涂饰，竹地板表面覆盖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。

strand woven bamboo flooring

high density makes strand woven bamboo flooring ideal for high traffic and high wear setting, unlike other types ofbamboo flooring. strand woven bamboo flooring is also an eco friendly choice. bamboo itself is a renewable resource. it can survive in harsh weather conditions and hence is able to be reproduces with much less resources . it also an excellent natural air filter as it is able to absorb more carbon dioxide relatively to other types of trees. if you are one that cares for the environment, strand woven bamboo flooring will be an ideal choice for your home.

features:

type: bamboo flooring with t&g

1) characteristics: water-proof, sound-proof, moth-proof, colour-resistent, anti-scratched,etc;

2) color: cumaru

3) size: 920x96/130x14mm/ 1850x96/142x14mm

4) moisture content: 8%-12%;

6) hardness: astm d 1037

7) density: 1050kg/m3

8) finish: klump aluminum oxide/ treffert, multi-layer uv coating

9) formaldehyde emission: up to e1 standard of europe

10) supply ability: 20,000 square meters per month;

11) installation: glue down, nail down, or as a floating floor

12) residential warranty: 25years structural guarantee

13) delivery: within one month after receipt of 30% deposit or l/c

"龙凤檀重竹地板cumaru"的颜色为龙凤檀，等级是Agrade，标准为国标，表面形状是油漆面，产地为湖南衡阳，是否强化复合是否，地板厚度为15mm，规格是920x96/130x14mm/1850x96/142x14（mm），风格为现代，是否外贸是是，品牌为三湘，外贸类型是出口