

美千居多层实木亚花梨系列 酒店宾馆 办公写字楼 室内地板

产品名称	美千居多层实木亚花梨系列 酒店宾馆 办公写字楼 室内地板
公司名称	上海百贯实业发展有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:美千居 材质:梨木 等级:合格
公司地址	上海市青浦区华腾路1288号1幢4层C区479室
联系电话	13301689389

产品详情

实木地板是各类地板中最天然、最具质感的品类。它隔音、隔热性强，能够调节居室湿度，绿色天然，华丽高贵，是卧室、客厅、书房地面装修的理想材料。本期新浪家居产品评测为您介绍的是美千居亚花梨实木地板，希望能为您提供需要的产品信息。

美千居亚花梨实木地板表层抗污能力测试

用油性笔在地板表面写个污字

测量过规格之后，我们又对这款地板进行了表层抗污能力测试，首先用一支油性笔在地板表层写上一个污字。

直接用抹布擦拭，去除不掉

之后用抹布直接擦拭，发现很难清除污迹。

喷清洁剂后擦拭，没有留下痕迹

在地板表面喷上少量清洁剂，又继续擦拭，最终除去了污迹。地板表面没有留下明显痕迹。

专家提示：油性笔是各类污迹当中最难清除的一种，比水笔和普通脏点附着力强得多。如果一款地板能够清除油性笔污迹，证明这款地板的表层抗污能力的确很强，清除其他污迹也就不在话下了。乐居知识角之亚花梨木介绍

亚花梨指的并不是单一的一种木材，而是一类木材的统称。紫檀属的木材共分三大类：紫檀木类、花梨木类，还有就是亚花梨木类。紫檀木类和花梨木类都属于红木国标的范畴，而亚花梨不是。

紫檀属内共有三十种木材，其中紫檀木类的木材只有一种，即檀香紫檀。花梨木类共有七种木材。这七种木材有：安达曼紫檀、刺猬紫檀、越柬紫檀、印度紫檀、鸟足紫檀、囊状紫檀、大果紫檀。亚花梨木类有二十多种。这二十多种木材的性质与花梨木接近，但在密度等方面又不能完全达到国标中关于花梨木所要求的标准，因而被称之为“亚花梨”。

现在中国市场上出现的亚花梨木主要有非洲紫檀、安哥拉紫檀两种。这两种木材由于管孔直径较大、密度相对较小而被归入亚花梨木中，市场上，也有人称它为“草花梨”。

以下是这两种“亚花梨”的基本识别特征，现简要作一介绍，供消费者选购家具时参考。

1.非洲紫檀：树高15-30m，直径60-100cm，产于尼日利亚、刚果(布)、刚果(金)、加纳、加蓬、安哥拉、喀麦隆等地。该木材心材呈桔红、砖红或紫红色，常带深色条纹，划痕可见；木刨花或木屑的水浸出液荧光，香气浓郁。非洲紫檀结构细腻，纹理交错，木材干缩性小，重量中等，基本密度0.55-0.67g/cm³。

2.安哥拉紫檀：木材边材为浅灰或黄色，宽度3-5cm，心材材色从褐色到紫褐色，有时具有深色条纹，与边材区别明显。安哥拉紫檀生长轮较清晰，木材有光泽，有微弱香气。这种木材干缩性小，重量中等，气干密度约0.64g/cm³。

参考：亚花梨koso气干密度大于0.76g/cm³ 油性高，心材呈红褐色，深砖红至紫褐色，结构细，均匀；木材甚重，质硬，强度高，耐磨性大，耐腐蚀性能极好，干缩性小，属珍贵木材。

实木地板的制作流程：

第一步：原木选材分割好的木材才能出好的地板，原木质量对地板质量的影响至关重要。好品牌的质量控制是从原木选材开始把关的，好木材是生产出优质地板的基础第二步：原木旋切干燥这道工序用于加工制作多层实木复合地板基材的实木芯板，基材实木芯板质量与成品地板的质量密不可分。旋转切割出的实木芯板厚约1.5毫米，旋切后还需要一段时间进行干燥。第三步：实木芯板分选为了保证每一片地板的质量，正规厂家通常只选薄厚均匀、厚度适中，且无缺陷、无断裂的实木芯板作为地板基材，由专职分选员对地板基材进行挑选。第四步：芯板涂胶排板专业的涂胶设备进行操作，可以保证涂胶量均匀，提高涂胶工作效率。将8-10层涂过胶的薄实木芯板有序地纵横交错分层排列，粘合在一起，可以改变木材纤维原有的伸展方向。正是这一步，彻底改良了实木木材的湿胀干缩的局限性。第五步：芯板热压胶合热压是实木复合地板生产过程中的一个重要工序，它直接关系到地板成品的质量。大的工厂采用的热压设备比较先进，生产管理人员全程监控，因此产品质量比较稳定。第六步：基材定厚砂光采用大型定厚砂光机对地板基材的面、底进行定厚砂光，可确保板面的平整度和光洁度，从而提高产品的精度，为装饰面层珍贵树种木皮的压贴提供可靠保证。第七步：基材分选养生地板基材在初步加工完成后，还要经过专人精心分选，去掉不合格的产品。经过高温高压，基材内部存在较大的内应力，需要静置平衡15天到20天左右释放这种内应力，使得基材平衡稳定。这个过程叫作养生。第八步：实木面皮挑选多层实木复合地板多用于北方干燥的环境中，因此尺寸的稳定性至为关键。为了防止在干燥的采暖季节出现开裂等现象，大品牌实木复合地板表面的珍贵木种木皮全部由专业质检人员一片一片挑选，含水率控制极为严格。第九步：地板板坯成型将挑选好的木皮单片涂上环保胶贴在地板基材上，再进入先进的热压机里进行热压，即制成合格的多层实木复合地板板坯。第十步：地板板坯养生由于地板基材在贴上装饰木皮后又经过热压，板坯内部又产生了较大的内应力，这样的地板板坯需要在恒温恒湿的平衡养生仓里静置养生20天左右，从而保证地板质量更加稳定。第十一步：地板切割开槽经过了养生，板坯将通过开槽设备切割成型。开槽的好坏对成品地板的拼接意义重大，因此国内的大企业多引入了德国进口切割设备，以确保质量。第十二步：淋漆干燥定型开完槽的地板，将通过淋漆设备。在经过八道底漆、四道面漆的淋涂后，成品地板的表面漆面将有润泽而又富有韧性。之后，只需分拣包装，就结束了生产全过程。

生产车间：

产品包装：

友情提示：

本产品的品牌是美千居，材质是梨木，等级是合格，产地是上海，适用范围是室内各种场合，特殊用途是隔热，风格是欧式古典，图案是木纹，标准是ISO9001，板片光洁度是光滑型，表面形状是手抓纹，是否强化复合是否，地板厚度是15mm，进口地是欧美，是否外贸是是，外贸类型是进口，颜色是9009，规格是1210*167*15/2