厚土厂家直供竹板材工艺品家居用品专用支持定做规格

产品名称	厚土厂家直供竹板材工艺品家居用品专用支持定做规格
公司名称	东莞市厚土竹业有限公司
价格	34.00/平方米
规格参数	厚土竹业:2000*600*6 竹板材:2000*600*7 福建:2000*600*8
公司地址	东莞市大岭山镇吉龙木材市场M栋12号
联系电话	0769-85782199 13549339090

产品详情

一、竹板生产工艺流程：

选取三-五年生新鲜楠竹（毛竹））开片—粗铣——蒸煮——烘干——碳化——烘干——精铣——组胚——热压——裁切——砂光——开料

开片：选取无虫蛀、杆型直，生长5年的毛竹，加工成条状。

粗铣：使用粗铣机，去除竹片的竹青与竹黄

蒸煮：将粗铣过的竹条，用8%焦亚硫酸钠，进行蒸煮。条件70°C，90分钟。如需漂白处理，可加入适量双氧水。

烘干：将蒸煮过的竹片在35°C、保持通风的条件下，将竹片烘干到含水率8-12%。

碳化：碳化炉用饱和蒸气加压至2个大气压强。温度条件：140°C。根据对颜色要求，碳化时间为120-240

分钟。

烘干：将碳化过的竹片再次烘干到含水率8-10%。

精铣：使用精铣机，彻底去除竹片上的竹青竹黄，并使竹片厚度，宽度均匀一致。

组胚：剔除竹片中颜色不一致的、有霉斑的、残缺的等不良品，组合成所要生产的竹板尺寸。

热压：将选好的竹条涂上脲醛树脂。装入热压机成型。热压条件：600000KG压力，温度40℃，保压时间6分钟。

裁切：将压制成型的竹板裁切整齐。

砂光：用80目砂纸，对竹板进行粗砂。

开料：将竹板锯成客人所需规格

二、竹板分类：

1.根据结构分类：平压竹板 侧压竹板 工字竹板 纵横竹板

2.根据颜色分类：碳化竹板 本色竹板 斑马竹板

三、区别：

（1.）侧压竹板特点：

1.颜色：碳化、本色以及碳化本色相间的斑马

2.层数：1.5-25mm 单层、25-46mm双层、46mm以上多层

3.外观：竹纹细长，竹节小巧，竹质特质一目了然；

（2）

三、平压竹板特点：

1.颜色：碳化、本色以及碳化本色相间的斑马

2.层数：1.5-8mm 单层、8-16mm双层、15mm以上多层

3.外观：竹片平铺，竹纹宽长，竹节完整，竹质特质一目了然；

（3）纵横/工字 竹板特点：

1.颜色：碳化、本色以及碳化本色相间的斑马

2.层数：3层，纵横交错压制

3.外观：表面平压 侧压均可 中间层 平压为 纵横板，中间层侧压为工字板；

五、质量保证：

1.尺寸：长 宽 厚度 均无负公差；

2.表面：以上报价均为双面砂光无负公差，