

厚土直供竹方工艺品家居配件支持规格定做

产品名称	厚土直供竹方工艺品家居配件支持规格定做
公司名称	东莞市厚土竹业有限公司
价格	2.50/米
规格参数	碳化竹方:2000*19*19 本色竹方:2000*32*32
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、竹方生产工艺流程：

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℃，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℃、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℃。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，对竹方进行粗砂。