

厂家直供竹板材工艺品日用品专用厚土竹业

产品名称	厂家直供竹板材工艺品日用品专用厚土竹业
公司名称	东莞市厚土竹业有限公司
价格	40.00/平方米
规格参数	厚土:2000*600*3
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

竹胶板工艺特点：

带沟槽等厚竹片的制备

将大径级毛竹横截成竹段，铣去外节后纵剖成2—4块，再铣去内节进行蒸煮软化，然后在上压式单层平压机上加热加压，将弧形竹块展开成平面。最后经过双面压刨将其加工成无竹青、竹黄的等厚竹片。

定型干燥

为了防止竹片在干燥过程中，使平整的竹片在横向弹性恢复力作用下产生卷曲变形，必须采用加压干燥的工艺与设备，使湿竹片在压力下加热，在解除压力时，排除水分和自由收缩。

竹片施胶

采用四辊涂胶机对竹片辊涂水溶性酚醛树脂胶，涂胶量为 $300—350\text{g}/\text{m}^2$ （双面）。胶粘剂中可加入1%--3%的面粉、豆粉等作填充剂。填充剂可使竹片在涂胶后易在表面形成胶膜，热压时不易产生流胶现象，固化后可以改善胶层的脆性。

组坯

采用手工组坯，严格按照对称原则、奇数层原则和相邻层竹片纹理相互垂直的原则进行组坯。要求面板用材质好的竹片，材质较次的竹片作背板。面、背板的竹青面向外，竹黄面向内；芯板组坯时，则要求相邻竹片的朝向按竹青面、竹黄面交替依次排列。

预压与热压

预压 为了防止板坯在向热压机内装板时产生位移而引起的叠芯、离缝等缺陷，在组坯后热压之前，要对板坯在室温下进行预压，使其粘合成一个整体材料。

热压 采用热—热胶合工艺，其热压温度为 140°C 左右，单位压力为 $2.5—3.0\text{MPa}$ ，热压时间按板材成品厚度计算，一般为 $1.1\text{min}/\text{mm}$ 。