

竹板材竹集成材东莞市厚土竹业有限公司

产品名称	竹板材竹集成材东莞市厚土竹业有限公司
公司名称	东莞市厚土竹业有限公司
价格	68.00/平方米
规格参数	品牌:厚土 规格:2000*600*10 产地:福建
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

竹板材的制作保养及储存

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℃，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，对竹板进行粗砂。

开料：将竹板锯成客人所需规格

二．竹板材保养：

1. 竹板材经过拼接制作而成，很容易受到尖锐物品的刮花，会在板面上留下伤痕。在日常的存放要避免尖锐物品的损伤。

2. 由于是拼接而成的胶合板，虽然现在的工艺上已经有很大的突破，但是想要做到同木板大板一样还是远远不够的。木板的整体密度，抗撕裂性能还是要优越于所有的拼接板材的，从高处摔落，拼接的板材就比较容易容易出现断裂的情况。日常生活中要避免高出跌落，有效保证人身安全，也保证产品本身的完整。

三．竹板材的存放：

由于南北方的气候差异，导致板材的轻微变形也是无法避免的一个问题。

在干燥的北方，空气中的含水率只有20%-30%，有些更加干燥的地区空气中的含水率只有10%。而相对湿润的南方，空气中的含水率能达到60%以上，板材在两种截然不同的环境中所表现的也就不相同。在北方由于空气中水分含量太低，就容易出现开裂等情况，但是经过烘干处理的板材，有效的避免了这种情况。在南方较为湿润的天气，相对较薄的竹板就容易出现变形的情况。

拼接竹板时，考虑到竹青竹黄的受理指数不同，所以采取对向拼接的方法，无法做到每张板材的竹青竹黄的对比度达到完美，所以经过烘干以后，如果保存的方法出现错误，也是很容易导致竹板的变形。

1. 存放的期间要避免潮湿的环境。

经过处理的板材，含水率降低在12%以下，当产品放在相对潮湿的环境中过久，板材吸收空气的水分，使其含水率超标，就会出现变形，严重的会出现两端翘起或者成拱形。

所以产品尽量放在干燥的环境中，避免潮湿，雨水过多导致变形。

2. 避免阳光下的曝晒：

由于板材是由一根一根的竹条用胶水经过高温高压粘合而成，长时间在阳光下曝晒会导致胶水粘合度降低，出现轻微开裂的情况。

3. 可以同重物进行压平：

如果您发现您的板材已经有一些变形，可以采用重物压平的方法去处理。