厂家直供碳化平压板碳化2mm竹板

产品名称	厂家直供碳化平压板碳化2mm竹板
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	品牌:厚土 规格:1220*280*2 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

竹板材的优点：

1、由于竹板材采用的是竹条拼接的方法，并在高温的情况下复合粘连而成，这使它具有牢固稳定，不容易变形，不开胶的特点。

2、另外，又因为竹板材脱去了竹子中的糖分，淀粉等物质，也使其拥有了较强的防虫蛀，耐用的特点。这种竹板材十分耐磨，且防霉变。

3、竹板材的竹材料主要取自大自然，代替了原来的木材，对人体的负面影响也较少。

4、因为竹板材表面光洁柔和，文理天然，是一种品质稳定的高级材料，也容易进行家居的色彩搭配。

竹板材的缺点：

1、在稳定性上，竹板材的收缩和膨胀比其他板材要小，这使它容易受季节的影响，例如遇上南方的潮湿天气或是炎热天气，竹板材可能会稍微变形。另外，竹板材也容易受刮损，所以平时可要避免尖锐物品的刮损呢。

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°C，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