

深圳龙岗木质包装箱定做公司，提供龙岗设备木箱打包服务

产品名称	深圳龙岗木质包装箱定做公司，提供龙岗设备木箱打包服务
公司名称	东莞市布伦特包装制品有限公司
价格	8.00/个
规格参数	品牌:美特木箱连锁 公司:布伦特包装 产地:深圳龙岗
公司地址	广东省东莞市凤岗镇校塘路41号1栋101室（注册地址）
联系电话	13686880123 13686880123

产品详情

深圳龙岗木质包装箱定做公司提供设备木箱打包服务

2、掌握木材含水率的重要性

为什么有些木门、木地板、木制家具等木制品销售出去以后会出现开裂、变形等质量问题呢？怎样减少这些问题对木业企业的损失呢？

木制品制作完成后，造型、材质都不会再改变，此时决定木制品内在质量的关键因素主要就是木材含水率和干燥应力。生产制造企业需要正确掌握木制品的含水率。当木制品使用时达到平衡含水率以后，这个时候的木材不容易开裂变形。

销售木制品的经销商，也应该对所销售的产品的含水率进行检测，掌握所销售产品的质量状态。选择产品质量好的厂家，凡是注重产品质量的生产厂家，都会对其产品的含水率进行检测。深圳龙岗木质包装箱，龙岗木箱包装定做，深圳龙岗木箱公司，龙岗木箱打包

对于高素质的采购木制品的部门，随着知识的不断增长，也越来越多地注重木制品的含水率指标。过去国外的采购商就很注重这一指标，许多做出口产品和半成品的木业厂家对此深有体会。

3、木材干燥，越干越好吗？应该干燥到什么程度呢？

木材置于一定的环境下，在足够长的时间后，其含水率会趋于一个平衡值，称为该环境的平衡含水率EMC。当木材含水率高于环境的平衡含水率时，木材会排湿收缩，反之会吸湿膨胀。例如，广州地区年平均的平衡含水率为15.1%，北京地区却为11.4%。干燥到11%的木材用于北京是合适的，可用于广州将会吸湿膨胀，产生变形。所以说，木材干燥要适当，并非越干越好。不同地区、不同用途，对木材含水率的要求也是不一样的。

4、木材平衡含水率：深圳龙岗木质包装箱，龙岗木箱包装定做，深圳龙岗木箱公司，龙岗木箱打包

木材在一定的空气状态下，后达到的吸湿稳定含水率或解吸稳定含水率，叫做木材的平衡含水率（木材水分稳定状态）。

5、含水率实验室测量的方法：

测量木材含水率的方法有烘干法、电测法、干馏法、滴定法和湿度法，在木材加工领域里，通常采用烘干法。

烘干法：

烘干法就是将木材的含水率试片烘至全干来测其含水率的方法。

首先在被测的木材中锯取一片顺纹厚度为10~12mm的有代表性的含水率试片。所谓代表性就是这块试片的干湿程度与整块木材相一致，并没有夹皮、节疤、腐朽、虫蛀等缺陷。一般应在距离锯材端头250~300mm处截取。将含水率试片刮净毛刺和锯屑后，应立即在精确度为0.01g，量程不小于200g的天平上称其重量，将该重量记为G，然后将试片放入温度为 103 ± 2 的恒温箱中烘6h左右，再取出称重，并作记录，然后再放回烘箱中继续烘干。随后每隔2h称重一次，直到后两次称量的重量不变，就是绝干重，记为Go。这样就可按下式计算出含水率

$$W = (G - G_0) / G_0 \times$$

由于薄试片暴露在空气中其水分容易发生变化，因此，测量时要注意截取试片后或取出烘箱后应立即称重，如不能立即称重，须立即用塑料袋包装，防止水分蒸发。

用烘干法测量木材含水率准确可靠，而且不受含水率范围的限制。但测量时需要截取试样，破坏木材，并需要一定的时间。

烘干法是测量木材含水率的基本方法，也是常用的方法。深圳龙岗木质包装箱，龙岗木箱包装定做，深圳龙岗木箱公司，龙岗木箱打包

上式表示的是含水率，也是在木材加工上通常所说的木材含水率。