

橡胶木真空碳化窑 多功能木材碳化机晟睿直供

产品名称	橡胶木真空碳化窑 多功能木材碳化机晟睿直供
公司名称	诸城市晟睿机械有限公司
价格	30000.00/台
规格参数	品牌：晟睿:型号：SRJXg03 功率30kw:处理量：3m 产地：山东:干燥能力;20
公司地址	山东省潍坊市诸城市密州街道观海路2961号（注册地址）
联系电话	18660698076

产品详情

新型木材防腐设备晟睿专业生产销售 木材防腐干燥碳化窑 节能环保诚信出品上市

公司官网 www.shrijx.com，欢迎来厂实地考察购买。

诸城市晟睿机械有限公司坐落于著名的;恐龙之乡舜帝故里;山东省诸城市，公司是一家致力于木材优化处理、木材深度碳化、木材蒸煮、木材杀菌、木材防腐阻燃处理等各类木制品优化处理设备研发制造于一体的的高新技术企业。公司主要从事各类木材的深度优化处理设备，木材高温热处理设备的设计、制造、安装。设备经久耐用，安全可靠，经济节能，绿色环保。作为专业的木材优化处理设备厂家，公司可按照客户的需求在短时间内为客户提供全套的高品质木材优化方案。

[木材高温热处理设备](#)染色的目的：提高商品价值

木材染色原理：

木材中某些成分（如木质素）与染料进行吸附或化学药品与木材中的某些成分（如单宁等）发生反应而使木材细胞染上颜色。

染料染色：是染料分子与木材表面分子通过分子间的引力或氢键结合而连接在一起。

木材是一种不均匀的毛细孔木材，由纤维素，半纤维素和木质素组成。

1.木材的物理，化学结构。木材是不均匀的毛细孔材料，由大量亲水基团为染色备下了基础。

2.浸渍，真空加压方法。

木材染色染料有纺织业直接发展起来的。

染色方法：浸渍、真空加压

前真空阶段：

将木材放入压力浸注罐中，关好罐门后，开启真空泵，向浸注罐抽真空（一般为 - 0.080 ~ - 0.095MPa），保持15分钟至1小时，以抽出木材细胞腔中的空气，使得木材容易被防腐剂浸注，并且减少在卸压时防腐剂反冲出来，保留较多的防腐剂在木材中。这也是此法不同于空细胞法和改良空细胞法之处。

加防腐剂阶段：

在不关闭真空泵的情况下，即保持原有真空度的条件下，加入防腐剂溶液。如果在防腐剂加满压力浸注罐之前关掉真空泵，那么浸注罐中残留下来的空气，或由处理溶液产生的蒸气就被压缩到浸注罐的上部，那么当继续加防腐剂溶液时，这些气体就会充填材堆上部木材中在抽真空时被抽空了的空间，这样，就使这部分木材吸收较少数量的防腐剂溶液，造成同一批次处理的木材上下不均匀的结果。

加压阶段：

当防腐剂加满压力浸注罐后，关闭真空泵，消除真空后，施加压力（可以用液压，也可以用空气压），

达到所需要的压力（一般为0.8~1.5MPa）保持一段时间（一般为2~6小时），直到所需要的防腐剂量已经深深的被压入木材中，或者到木材拒绝吸收防腐剂溶液之点为止。当加压阶段终了，排除压力时，由于被压缩在木材中的少量空气的膨胀作用，在加压阶段被木材吸收的防腐剂溶液有5~15%此时会从木材中反冲出来，回到压力浸注罐中。

排液阶段：

在解除压力后，利用防腐剂溶液的重力作用，或用排液泵，将压力浸注罐中的防腐剂溶液返回到防腐剂溶液贮槽中。

后真空阶段：

排尽防腐剂溶液后，关闭所有阀门，接通真空泵，开始后真空阶段。后真空的真空度可以和前真空一样（-0.080~-0.095MPa），或稍低一些，保持10~30分钟。然后解除真空，放出在后真空阶段抽出的防腐剂溶液。打开罐门，取出经处理的木材，防腐处理的一个周期就已完成。

木材进行蒸煮的好处：

木材为蒸煮以后，可以改变木材颜色减小木材心、边材色差。

煮过之后不会轻易开裂，有助于防腐防蛀。保持木材天然光泽。

缓解木材初始含水率梯度差、降低木材干燥缺陷发生的机率。

软化木材，增加木材的可塑性和含水率，以减小刨切时的切削阻力，并除去一部门木材中的油脂及单宁

等浸提物。