

# 厦门红木家具维修方法 嵘辉家具维修

产品名称	厦门红木家具维修方法 嵘辉家具维修
公司名称	广州嵘辉家具维修有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省广州市番禺区化龙镇莘汀村兴美后街三巷自编5号
联系电话	18820129496 18820129496

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广州嵘辉家具维修有限公司

广州嵘辉家具维修有限公司，是一家专业的红木家具维修公司，我们的优势是我们的维修师傅都是从事红木家具十几二十年的老师傅，技艺超群，经验丰富，对于家具出现的各种问题都会有合适的方案来解决问题，让您最省时、省心的把家具问题处理好，红木家具本身价值不菲，一旦某些地方被刮花，撞烂，消费者心里满是心疼，心里有不少的遗憾，但是经过我们嵘辉家具维修公司的师傅们精心处理之后，无论哪种痕迹都一去不复返，俨然一套新家具出现在消费者的面前，心里的疙瘩顿时云消雾散，这就是红木家具的魅力与价值，这也是红木家具维修人的骄傲，一手妙手回春的技艺让红木家具永远散发着高贵与典雅的韵味，让消费者永远不会有遗憾，选择红木家具，您将物超所值！所以，当红木家具具有损坏，爆裂，刮花等问题出现，一定要找专业的维修师傅来处理，才能还原家具本来的面目，现在市面上很多所谓的维修师傅只是简单的经过培训就在市场招摇撞骗，请消费者们一定要谨慎筛选信息，毕竟红木家具价格昂贵，若选择非专业人士把红木家具修坏了那就得不偿失了！

大红酸枝涨40%，巴里黄檀涨50%，缅花涨幅达65%

2016年10月份召开的濒危野生动植物种国际贸易公约第17届缔约国大会(CITES COP17)。无疑是红木界最热的焦点。一个大会让多少红木人心惊肉跳。

红木原材料价格涨势直逼2013年行情

今年以来，尤其是最近几月，业内人士最近的一手资料显示，以当前红木行业几种主要用材，即CITES

第17次缔约国大会重点探讨的大红酸枝、巴里黄檀、缅甸花梨为例：

大红酸枝普通用材年初约15万元一吨，现在已突破20万元。好料年初25万元左右每吨，现在已经超过35万元，平均涨幅40%。

？

花枝（巴里黄檀）春节前大料4.5万元/吨，现约6万元/吨，普通料3万元每吨，现在是4.5万元/吨左右，涨了50%。

缅甸花梨小料已从年初1万元涨到现在1.5万元至1.7万元，较大规格料已从年初1.8万元涨到约3万元左右，较之年初涨幅达60%至70%。

？

国内红木原材料也在一周之内疯涨15%，相比一年前涨幅普遍超过30%，高的达到了50%，原材料的紧缺也造成红木家具近期价格上浮10%~20%。

？

以上价格从数据上直观反应了原材料涨幅，并在整个产业链表现出来：

首先，原产地国老挝、越南、缅甸等产地国今年以来的出口政策以及对私自乱采伐的处罚程度越来越重。

最近有位同行在老挝买了300万花梨木原材料，最后出不了关，原因是产地国政府颁发禁木令，红木家具维修方法，不让出口。

其次，在国内几大家具产区与重要原材料市场，如上海、深圳、广西、云南等地买料，一定得下手快，不能犹豫，否则即便你支付了定金，

等你提货时也可能遇到木材商反悔，究其原因是材料几天一个价，从付定金起短时间内已经涨了一大截！

材料涨价对企业影响很大，仙游以前做大红酸枝家具的企业有四千左右，现在很多厂家纷纷转去生产血檀的家具，

在广东江门之前有几百多家，现在只剩几十家，这种现象在东阳、中山、大城等产地都很常见。

### 众多红木家具生产企业纷纷涨价

2017年还未过完，大红酸枝原材料平均涨幅已达40%；巴里黄檀原材料涨幅达50%；缅甸花梨小料涨幅高达65%。

？

众多企业纷纷发出涨价通知，因东南亚多国主要红木材料原产地禁止出口，国内原木价格上涨，产品价格涨幅3%—10%，在企业规定时间内未付清全款的，重新下单均按照调整后的价格执行。

别小看打磨这道工序，它可能决定了家具10倍的价差！

现代木质家具工厂中，很多木工活如打眼、刨木都被机器代替，但打磨工序依然由手工完成，不同的部位和工序需要用到不同的打磨工具，工人在用不同的工具对家具部件进行打磨。家具厂商对家具涂装前的打磨的重视，我们就可以看出它的重要性。

家具表面的美观性在很大程度上取决于打磨质量的好坏。大家知道，现在做油漆的，不论是实木企业还是板式家具企业，工作量和人数最多、最集中的就是打磨车间，出现问题最多的也是打磨车间。

由于材料本身的特殊性和差异性，以及加工后的零部件形状和造型等方面差异性也很大，再加上砂光设备的有限加工功能和成本考虑，目前还没有很好地完全取代手工砂光的办法。

## 一、打磨直接影响涂装效果

- 1、砂掉底材表面上的毛刺、浮锈、油污、灰尘等；
- 2、降低工件被涂漆面的粗糙度，如刮过腻子的表面干燥后，一般表面粗糙不平整，都需要靠打磨来获得平滑的表面；
- 3、增强涂层的附着力。涂料在平滑表面上的附着力差，打磨后可增强涂层的机械附着力。

由此可见，打磨是提高涂装效果的重要作业之一，在物件涂装整个过程中，不但白坯和打底刮腻子阶段需要打磨，刷底漆和刷面漆后也要打磨。它是油漆表面效果和强度是否优良的关键工序和重要保障。

## 二、打磨的技巧

- 1、合理的选用粗细不同的砂纸：a.不应过粗，不应过多的用一个型号；b.不应跳砂(指砂纸的型号)，从200#跳到600#或800#。
- 2、打磨时顺木纹打磨，绝不纵横乱磨，否则会使木纹撕裂，漆出来的家具会留下瑕疵。
- 3、凡打磨物件的转角、棱角不能砂坍，动作要轻，一定要保持原来的圆形或方形的轮廓。装饰线一定要保持挺直，不能使其弯曲、断裂、变形。
- 4、打磨时一般用四指和手掌按住，拇指夹住砂纸。打磨面积较大的家具时，可垫方木条顺木纹打磨。
- 5、边磨边刷，由于砂纸的砂粒容易脱落，擦过物面就有磨断木纹的可能。此外，打磨下来的尘灰容易嵌入鬃眼，因此，在打磨时必须随时用干刷把尘灰刷去，边磨边刷，直到表面平整光滑为止。
- 6、板件局部有磕碰划伤时，应先用热水加电熨斗，加热后，尽量恢复原来的平面后再砂。如用大拇指、食指和中拇指压住砂纸，只局限于砂局部，不适合砂大面积的工件，否则会把整体的平面砂成凹凸不平，等涂装后就能看清楚下凹的现象了。
- 7、外弧型和内弓型板件，在打磨时一定要用模板(和板件异形状一致的模板，把砂纸放在模板上打磨)，如用电动或气动小型砂光机，机落处应顺板件的形状打磨，以防砂成台阶状。

## 三、打磨的方法

- 1、干打磨：采用砂纸进行打磨。适用于硬而脆的漆种的打磨，其缺点是操作过程中将产生很多粉尘，影响环境卫生。

2、湿打磨：用水砂纸蘸水或肥皂水打磨。水磨能减少磨痕，提高涂层的平滑度，并且省砂纸、省力。

需要注意的是水磨后应注意喷涂下层时，一是要等水磨层完全干透后才能涂下层油漆，否则漆层很容易泛白。另吸水性很强的底材也不宜水磨。

3、机械打磨：大面积施工时，为了提高工作效率，可采用机械打磨方法，如电动打磨机(圆盘式、振动式)。

4、轻磨：除了以上常见的3种打磨方法外，还有一种打磨即涂装要求注明是“轻磨”的，例如对封闭漆、旧漆膜再涂、局部修补之后等，此时应选用较细砂纸及熟手进行，切实“轻磨”。然则，适得其反。

#### 四、打磨中砂纸的重要性

##### 1、砂纸的选择

###### (1) 实木白坯

打磨选用180#——240#砂纸

###### (2) 夹板或一道的打磨

选用220#——240#砂纸

###### (3) 平整底漆的打磨

选用320#——400#砂纸

###### (4) 最后一道底漆或的打磨

选用600#——800#砂纸

###### (5) 面漆抛光打磨

选用1500#——2000#砂纸

##### 2、砂纸的使用

手工打磨使用砂纸时一般将整张砂纸一裁为四，每块对折后用拇指及小指夹住两端，另外，三指摊平按在砂纸上，来回在物件表面砂磨。

根据砂磨对象，随时变换，利用手指中的空穴和手指的伸缩，在凹凸区和棱角处，机动地打磨。

大面积砂磨时，需掌握“以高为准”的原则，应用手掌转动砂纸，也可附衬稍硬的橡皮如海绵、软木块，用大拇指和食指紧紧捏住左右端面，放平砂磨。砂磨工指甲长短要适度，操作时应当避免伤及指头。

##### 3、砂痕的产生原因和解决方法

###### (1) 原因

逆木纹打磨；使用过粗的砂纸打磨；

涂膜未干燥就打磨；使用太慢干溶剂，致使漆膜无法在一定时间干燥；上层漆膜太薄；

打磨后没有彻底清洁，油漆无法渗透；

砂纸使用时因表面滞留漆粉，某部位已无砂光功用会形成移动痕踪。

## (2)解决方法

a.选择合适的砂纸，一般开始打磨用的砂纸较粗，第二次打磨用的砂纸较细，并应将上层的砂痕磨掉；

b.打磨时应按木材纹理方向顺木纹方向打磨；

c.应在漆膜干燥后进行打磨，并除去灰尘漆粉；

d.砂纸使用一段时间后要检查是否滞留粉末并予以更换；

e.适当调整油漆黏度，并把握漆膜喷涂的厚度，足以覆盖砂痕。

厦门红木家具维修方法-嵘辉家具维修由广州嵘辉家具维修有限公司提供。广州嵘辉家具维修有限公司（[www.gzrhjj.com](http://www.gzrhjj.com)）为客户提供“红木家具维修,红木家具保养,红木家具翻新”等业务，公司拥有“自主品牌,二十几年红木行业经验”等品牌。专注于其它等行业，在广东广州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：文先生。同时本公司（[www.gzhmjjwx.com](http://www.gzhmjjwx.com)）还是从事广州红木家具维修，广州实木家具翻新，红木家具维修培训的服务商，欢迎来电咨询。