

竹刨切板-加工指南

水份含量

为了满足市场的安装和使用要求，生产的竹刨切板水分含量通常为 6-9%，这与空气的相对湿度 40-60% 有关。为了避免在运输过程中吸收水分，竹刨切板在包装时使用了内包铝箔纸来加强对竹板的保护。在储存期间，空气相对湿度不应超出上述的范围。

压制

竹刨切板通常会与基材复合使用（如刨花板，复合板，中密度板/高密度纤维板）。热压和冷压的方法都可以使用。

在热压的时候，以下有关甲醛胶粘剂的参数大部分是可以适用的：温度范围为 80-130 摄氏度，压制时间为 1 到 3 分钟，压力范围为 10-15 kgf / 平方厘米。

竹刨切板和背衬可以在短期内承受 200 摄氏度的温度。长时间的高温压制应尽量避免，因为其会增加竹单板色泽不均的风险。

热压后的冷却时间必须在堆叠散热之前计算清楚。在散热堆叠片温度下降到 60 度之前不要进行冷却。

一般普通的工业和非工业粘合剂都可适用在单板的压制过程中。根据不同的胶水类型和竹板材料，可以参考双面每平方米 100-130 克胶水，单面每平方米 50-70 克。

竹刨切板也适合加工成（指接）封边。

竹刨切板适合应用于二次成型和弯曲成形的多层曲木。对于这种类型的应用，一般无背衬单板或 2 层竹板都可以。有背衬的竹刨切板并不适用于这种类型的应用。

对于每一个系统压制的方法，建议最好咨询你的胶水供应商，通过测试确定正确的压制参数（温度，压制时间，胶水配方，胶水涂层，冷却过程，以及和压制环境，压制基材相关的信息）

拼接：

竹刨切板一般通过拼接机进行拼接。单板厚度，胶水使用量和拼接速度都要被确定。拼接前，应该精准无误的裁切，以避免对边缘的损伤，也可确保能直边可以轻松拼接，结合。

砂光

竹刨切板通常使用真空贴面砂光来确保板面的厚度均匀，规则和表面光滑的外观（误差：正负 0.05 毫米）。竹刨切板在平面压制时可以进行校准/磨光。最好是保持竹单板（包括背衬）砂光后厚度大于 0.4 毫米，这样可以避免透光。对于那些小于 0.4 毫米的薄贴面，需要进行专门的透光检查。

颜色分级

竹刨切板有三种基本颜色：本色，碳色，浅碳色。每种颜色组还可分级为在浅，中，深三个色调，这样能尽量确保颜色的一致。在一张板中，通常会有深，浅颜色差异的竹条，这是很正常的。它会使整张板看起来更自然，更生动。

假如板之间仍然存在色差，同时这些板又是作为某些特殊的用途，那么需要对这些板进行更细致的颜色划分。对于一个好的色系划分，在砂光以前考虑到光的影响与砂光的方向一致对于竹刨切的颜色影响是非常重要的。

如需要其他帮助，请联系：

杭州和恩竹材有限公司

中国浙江杭州萧山临浦

电话：+86 (0)571-82421603

传真：+86 (0)571-82460973

邮箱地址：info@dmvpbamboo.com

