



=== 组织机构 ===

- 职能部门
- 研究部门
- 国家人造板质量监督检验中心
- 信息中心
- 木材工业国家工程研究中心中试基地
- 中国林科院木材标本馆
- === 挂靠机构 ===
- 中国林学会木材工业分会
- 全国人造板标准化技术委员会
- 中国木材标准化技术委员会
- 中国林产工业协会装饰纸专业委员会
- 中国林产工业协会地板专业委员会
- 中国林产工业协会木材干燥专业委员会
- 中国林产工业协会刨花板专业委员会
- 中国质量协会林业分会秘书处办公室

您现在所处的位置: [首页](#)>>[技术服务](#)>>[技术推广](#) >> [强化人工林杉木贴面材制造技术](#)

强化人工林杉木贴面材制造技术

来源: 木材所开发部 发布人: 王槟 日期: 2006-10-16

一、概述

强化人工林杉木贴面材制造技术是利用压缩技术,使软质的杉木人工林木材能够用做表面装饰材料的一项技术。本技术制造的强化人工林杉木贴面材具有实木性质,表面硬度、耐磨性显著提高,是一种新型实木表面装饰材料。它可以替代硬阔叶材木材做表面材料,实现多用途,如室内用在地板、墙壁板、家具等的表面,室外用在步道等的表面,建筑模板的表面等等。本技术以资源丰富的人工林木材为原料,克服了天然林木材和进口木材受资源限制的问题。本技术还可以推广到其他软质木材上。强化人工林杉木贴面材制造技术解决了木材改性技术中存在的工艺复杂和成本问题,为木材改性技术的工业化开辟了新途径。

二、生产工艺流程

原木→旋切→单板浸注树脂→干燥→热压缩→强化人工林杉木贴面材
可以采用辊压方式将树脂浸注到湿单板内,也可以对气干单板自然浸渍。

三、产品性能

杉木人工林木材表面硬度达到10~20 N/mm²,与柞木(16.6 N/mm²)相近,比水曲柳(4.8 N/mm²)高;表面耐磨性达到日本农林地板标准(≤0.15g/100转)的要求;制成复合地板的吸水厚度膨胀率10%,优于日本农林地板标准(≤20%);树脂处理成本增加约为1~2元/m²;表面颜色保持木材本色或略带黄色。

四、设备投资预估及利润预测

本技术需要增加一台辊压机和单层热压机,总投资在100万元以下。

本技术可为企业创造可观的经济效益。如以年产200万m²实木复合地板生产线为例,表面用木材国产硬阔叶材或进口材(均价按0.25万元/m³),原料成本:200万m²×0.004m(厚度)×2500元/m³=2000万元/年;如果选用国产人工林木材(均价按0.08万元/m³计),原料成本:200万m²×0.006m×800元/m³=960万元/年,木材原料节约1040万元/年。树脂改性成本增加(按2元/m²计):2元/m²×200万m²/年产量=400万元,在其他投入与现有实木复合地板线相同的情况下,年直接效益可增加1040万元—400万元=640万元。

五、合作方式

技术入股,技术合作

联系单位: 中国林科院木材工业研究所,
通讯地址: 北京颐和园后中国林科院24信箱
邮 编: 100091
联 系 人: 吴玉章、王 槟
电 话: 010-62889472、62889487
传 真: 010-62881937
电子邮件: wangbin @ caf.ac.cn

上一条: 年产15000-50000立方米木质、非木质刨花板项目简介
下一条: 重组装饰材和重组装饰单板制造技术

[关闭窗口]

木材所风采



·江泽慧院长视察木
·木工所参与的国家
·木材所获奖及专利



·活力木材所
·国家木材工业工程

[更多....](#)