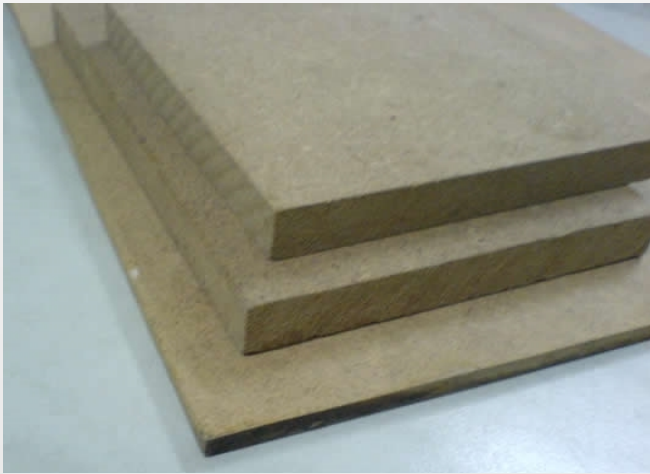


定制家居板材介绍

一. 生产板式家具的材料:

A. 木质人造板----基材

1、**密度纤维板** 是利用原木为原料，经削片，蒸煮软化，纤维分离，干燥后，施加一定数量的胶粘剂、防水剂，再经热压成型后的一种人造板。分为：低密度纤维板、中密度纤维板、高密度纤维板。中密度纤维板，简称中纤板，或称密度板。



密度纤维板



刨花板

2、刨花板（又有“实木颗粒板”等称谓）是将小伐木、木材加工剩余物等原材料切削成一定规格的碎片，经过干燥，拌以胶粘剂、硬化剂、防水剂，在一定的温度下压制而成的一种人造板材



缺点：

- A. 内部为颗粒状结构，不易于铣型
- B. 在裁板时容易造成暴齿的现象，所以部分工艺对加工设备要求较高；不宜现场制作。

密度纤维板的特点：

1. 比天然木材价格低，环保，良好的力学性能。
2. 单板幅面大、可按需要加工成较大幅面的板件，板材内部结构致密，强度高，纵横向质量一致，可进行任意加工，且易于切削加工（锯截、开榫、砂光、雕刻和铣型等）。
3. 结构均匀，在环境、湿度变化时，尺寸稳定变形小。
4. 具有一定的防水、防火、不易变形等特性。
5. 产品表面平整、板边坚固、便于直接胶贴各种饰面材料、涂饰涂料和印刷处理，能减少加工成本，是中高档家具制作和室内装修的良好材料。

刨花板的特点：

1. 碎木混合而成，成本低于密度板。
2. 板幅面大、可按需要加工成较大幅面的板件。
3. 结构均匀，纵横同性，易于机械加工制造。
4. 无需干燥，便于储存。
5. 突出优点是利用小径木和碎料，可以综合利用木材、节约木材资源、提高木材利用率。

中密度纤维板对比刨花板的优势：

更好用——中纤板镂铣成形性能好，比刨花板更易于切削加工（锯截、开榫、砂光、雕刻和铣型等）。

更耐用——中纤板的抗变形能力、握钉力均优于刨花板，可重复进行多次拆装，更能迎合现代DIY族的个性家装需求。



密度纤维板



刨花板

纤维板参数：

- 1、内结合强度：**指中密度板内部纤维之间相互胶结的强度，反映基材内部纤维之间胶合质量好坏的关键指标。内结合强度越大,表明纤维之间结合越紧密均匀,长时间使用也不易分层，性能稳定。
- 2、密度：**按密度的不同，可分为高密度板、中密度板、低密度板（中密度板密度为550公斤-880公斤/立方米，高密度板密度 ≥ 880 公斤/立方米以上）。
- 3、吸水厚度膨胀率：**将板材泡在常温下的水中，吸水厚度增加的程度用百分比来表示，膨胀率数值越小表MDF吸收水后变形膨胀越小。国标GB/T15102-2006:平均值 $\leq 8\%$ 。纤维板相比刨花板吸水厚度膨胀率较小，所以不易变形。
- 4、表面胶合强度：**是测定MDF质量的重要性能指标之一，反映了MDF表面装饰层与基材之间的胶合质量。使表面装饰层与基材分离需用的力，数值越小表明胶合强度低。GB/T15102-2006:平均值 $\geq 0.60\text{MPa}$ 。

5、**甲醛释放量**： 国标E1级： $\leq 1.5\text{mg/L}$

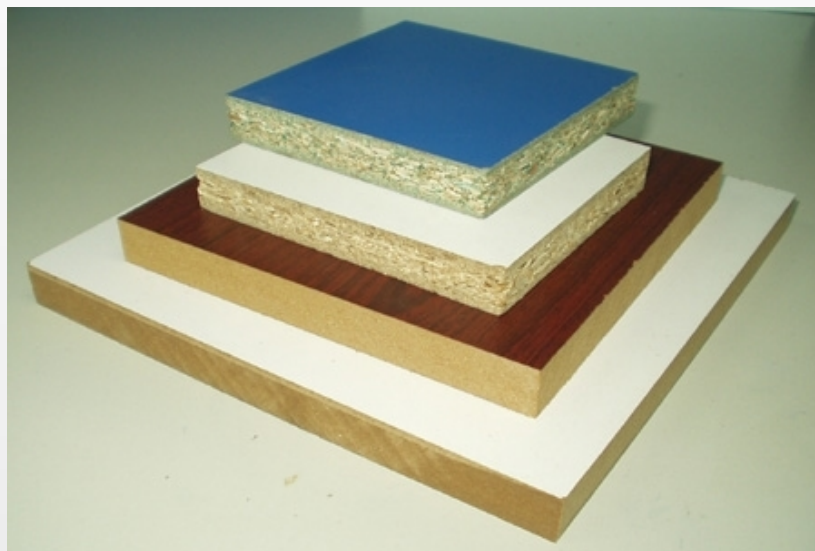
6、**静曲强度**： 测试板件在静止的状态下，分次均匀施加负荷于板件上，直到试件破坏前至少分段加荷五次，取六个试件静曲强度的算术平均值。平均值 17.9MPa 、
GB/T15102-2006： $\geq 15\text{MPa}$

7、**含水率**： ≤ 10 ，指当材料中所含水分与空气湿度相平衡时的含水率。板材中所含水分的重量与绝干后板重量的百分比。如果数值太小，则容易开裂，数值太大，则易吸湿膨胀变形，长霉。

8、**握钉力**： 钉子垂直于板面或平行板面在钉入板材内部后，拔出来所需要的力。中纤板垂直板面 $\geq 1450\text{N}$ ，平行板面 $\geq 900\text{N}$ 。刨花板握钉力垂直板面 $\geq 1100\text{N}$ ，平行板面 $\geq 800\text{N}$ 。

B. 三聚氰胺饰面板

也有称双饰面板、这种板材就是把印有色彩或仿木纹的纸，在三聚氰胺透明树脂中浸泡之后，贴于基材表面热压成形。



特点：表面坚硬、平滑美观、光泽度高、耐明火、耐高温、耐磨、耐划、耐污染、耐腐蚀、易清洁、抗紫外线强度高。基材为E1级环保型中密度纤维板，甲醛释放量符合国标GB18580-2001E1级的要求。

C、实木家具的分类

1、纯（全）实木家具：家具所有用材都是实木，包括桌面、衣柜的门板、侧板等均用纯实木制成，不使用其他任何形式的人造板。纯实木家具对工艺及材质要求很高。实木的选材、烘干、指接、拼缝等要求都很严格。如果哪一道工序把关不严，小则易出现开裂、结合处松动等现象，大则整套家具会出现变形，以至无法使用。硬木中式家具是此类家具的典型代表。

2、板木结合家具：从外观上看是实木家具，木材的自然纹理、手感及色泽都和实木家具一模一样，但实际上是实木和人造板混用的家具，即框架采用实木，侧板、底、顶、搁板等部位用表面装饰过的人造板。目前市场上销售的实木家具大多为板木结合家具。

1. 实木家具： 即指所有材料都是未经再次加工的天然原木，不使用任何人造板制成的家具。包括桌面、衣柜的门板、侧板等均用纯实木制成。纯实木家具对工艺及要求很高，包括对选材、烘干、指接、拼缝等要求。

实木家具表面一般都能看到木材真正的纹理，朴实和沉稳，偶有树结的便面也体现出清新自然的材质、既天然、无化学污染。



加工工艺：实木宽拼板是指把硬木加工成窄木条（3-6cm左右，少量采用较宽的木条），再横向施拼接，然后上下两面砂光而成的板材。实木宽拼板的优点是：外观实木感强，感觉更实在，施胶量较少。



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/196214135232011004>