

# 人造板贴面生产工艺

## 一、基材分选：

基材应有足够的胶合强度，不得有鼓泡、脱胶和边角缺损现象，无大裂隙和离叠芯。板面不得有起皱，重叠。

基材表面光洁平整，无明显翘曲，翘曲度不超过 1%。

基材含水率一般控制在 14% 以下，若含水率偏高，贴面热压时容易产生局部鼓泡。

对色差较大、节疤较多等缺陷的基材，应分选成批单独处理。

## 二、基材砂光

对分选的基材表面进行抛光砂光，使基材厚度基本一致，厚度偏差控制在  $\pm 0.10\text{mm}$ ，砂光后应清除板面灰尘和木粉。

## 三、基材表面处理

由于贴面用薄木是天然木材或人造木刨切生产的，其厚度在 0.15~0.30mm 之间，厚度非常薄，如果基材表面不进行处理，贴面热压后，基材本身的色差、节疤等缺陷就会暴露无遗，影响了贴面质量和产品的外观等级，达不到二次加工的目的，因此，必须对基材表面进行处理。

3.1 基材：1220mm × 2440mm × 3mm 杨木素胶合板，有色节。

3.2 贴面薄木：天然木材或人造木刨切生产的木皮，其厚度在 0.15~0.30mm

3.3 隐蔽剂：

木纹隐蔽剂不仅可以隐蔽遮盖基材缺陷，而且还可以增加基材强度，改善基材质量，具有双重特殊功能。配比：牙黄色 1 份，纯白色 2 份调配使用。

3.4 主要设备

简易三辊筒涂胶机，主要构造是上辊筒硬度为 HB40~50 软性橡胶辊，半径为 210mm，无螺纹的光辊，挤压辊为镀铬不锈钢，半径为 120mm，下辊筒为镀铬不锈钢辊，半径为 210mm。

3.5 具体操作

开动简易三辊涂胶机，将木纹隐蔽剂置入上面双辊之间的沟槽中，转速为 60~80r/min。

调整胶辊的辊距，将木材隐蔽剂均匀涂布在要贴薄木的一面基材上，一般每 kg 隐蔽剂可涂布基材 30~40 平方米，对于色差较大，节疤较多等严重缺陷的基材，可适当增加涂布量，一般基材处理后，成本增加 0.5~0.6 元/张。

传送带将基材传出距胶辊 10m 远后，即可收板叠放而不粘结，10min 后就可以进入下道工序。

## 四、胶水调制

4.1 胶粘剂：

脱水脲醛树脂胶，固体含量为 60%—65%，粘度为 25~30s(涂—4 杯，25 )，100 份。

4.2 抗老化剂：聚醋酸乙烯酯乳液，25 份。

4.3 填充剂：面粉，10~15 份。

4.4 固化剂：氯化铵 0.6%—1.0% (占胶粘剂重量)。

4.5 延缓剂：六次甲基四胺，0.2%~0.5% (占胶粘剂重量)。

4.6 增白剂：立德粉，适量。

4.7 增亮剂：轻质碳酸钙，适量。

按次序投料，搅拌 30min 左右，使各种助剂完全溶解，胶液呈膏状粘稠液体，调胶粘度不能稀，否则容易产生透胶。

## 五、涂胶

在 4 英尺四辊涂胶机上单面涂胶，涂胶量应控制在 60 ~ 80g / 平方米，不能超标，否则，容易产生透胶，如有空白点，要补胶，局部胶多要刮均匀。

## 六、贴面

人造薄木含水率控制在 18% 以下，贴面薄木之间接触处重叠 0.5 ~ 1mm，并用手抹平，防止因热压收缩而造成离缝。

## 七、热压

热压板下面用羊毛毯缓冲垫，并用 3mm 厚不锈钢板固定在热压板上，进行柔性热压。装板速度要迅速，一般热压单位压力控制在 0.6 - 0.8MPa，温度为 95 - 105℃，时间为 60 ~ 90 秒。

## 八、裁边

用刮刀将加工余量刮净，将贴面板面与面对合平整堆放。

## 九、检验包装

按贴面板质量标准验收，并在包装上注明品种、规格、等级、生产日期和批号。