

短周期单张浸渍纸贴面刨花板生产工艺 及树脂研究通过部级鉴定

低压短周期浸渍纸平压法贴面刨花板是在高压三聚氰胺树脂装饰板基础上发展起来的新工艺。从七十年代初开始,浸渍纸贴面刨花板的生产开始采用热上——热下的短周期热压工艺,热压周期仅需1—2分钟,每面可只用一张树脂浸渍纸,由于该项技术不需要冷却而节省了大量的热能和冷却水,且用料少,因而成本大幅度降低。产品的耐热、耐磨、耐污染性能以及耐用性能都很好,可用于制作家具和建筑内装修。该技术一经问世便得到迅速发展,在西欧,目前有95%的浸渍纸贴面刨花板产品是采用短周期法生产的,人均年耗量已达 1.5m^2 以上。已成为刨花板表面装饰加工中最主要的方法之一。

近年来,我国的刨花板工业发展十分迅速,刨花板的表面装饰加工已成为急需解决的问题,1982年,中国林科院木材所根据林业部下达的刨花板攻关项目中有关刨花板表面装饰加工的要求,组织有关科研技术人员开展了“短周期单张浸渍纸贴面刨花板生产工艺及树脂研究”工作。经过一年半的试验研究于1983年底完成了全部小试工作。1984年在上海扬子木材厂和北京木材厂的支持协作

下利用工厂的生产设备,进行了模拟大试,取得了与小试相同的结果,1986年初,又利用上海黄河家具厂引进的热压生产线进行了试产,并获得成功。1987年4月份该厂生产了4436张($1220 \times 2440 \times 16-19\text{mm}$)浸渍纸贴面刨花板,产品合格率在90%以上,并为工厂获得一定的经济效益。根据这样长期试验和生产考核的结果,在1987年5月14—16日由林业部科技司吴博司长亲自主持,邀请了各大专院校、科研、设计和生产共25个单位的40多位专家、学者进行了技术鉴定。代表们一致认为短周期单张浸渍纸贴面刨花板生产工艺及树脂研究是成功的,为我国刨花板表面装饰加工开创了一条新的、比较经济的途径,在国内属首创。研制成的树脂性能稳定,游离醛低、合成工艺简单、使用方便、浸渍和热压工艺先进合理,浸渍纸张质量符合短周期单张纸贴面工艺要求,产品理化性能达到西德标准DIN68765—82的性能指标,产品经实测比较,已达到西德、奥地利等先进国家同类产品的水平。因此,代表们建议:该项技术应在国内有条件的单位尽早进行推广使用。本刊通讯员

(上接第33页)

- Finger Jointing, Proceeding of a Seminar held in Ottawa, SP 512E, 13—27.
- (3) Selbo, M. E., 1963, Tensile Strength of Finger Joints, For. Prod. J. 13(9)390—400.
- (4) Strickler, M. D., 1980, Finger-Jointed Dimension Lumber—Past, Present, and Future, For. Prod. J. 30 (9) 51—56.
- (5) Troughton G. E., 1980, Finger-Jointing Kiln-Dried and Unseasoned White Spruce Lumber Using The “WFPL Method” For, Prod. J. 30 (12) 48—49
- (6) Udrardy, O., 1984, Adhesives for Finger Jointing, Proceeding of a Seminar held in Ottawa, SP 512E, 78—85