

<<人造板工艺学>>

图书基本信息

书名：<<人造板工艺学>>

13位ISBN编号：9787503825828

10位ISBN编号：7503825820

出版时间：2002-10

出版时间：中国林业出版社

作者：华毓坤

页数：387

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<人造板工艺学>>

内容概要

《面向21世纪课程教材：人造板工艺学》为普通高等教育“九五”国家级重点教材。木材具有天然的立体、动态的纹理，有吸湿和解吸作用具调湿功能。导热系数小有良好的表面冷暖感，因而是一种优良的室内用材料；木材的比强度（强度与密度之比值）较大（例如云南松纵向抗拉强度的比强度为 $27 \times 10^5 \text{cm}$ ，而 45° 钢为 $7.96 \times 10^5 \text{cm}$ ，尼龙66为 $5.99 \times 10^5 \text{cm}$ ），易加工，因而是一种良好的工程材料，用途极广。但木材也是一种非均质材料，具有方向性。顺纹方向同横纹方向的物理力学性能差异极大（达10倍以上）；树木在生长过程中会形成各种缺陷（节子、斜纹等），使木材的力学性能变异较大；树木天然生成的形状，使木材直接制成的产品宽度较窄，因而使用上受到一定的限制。为了克服上述不足，采用各种加工单元（单板、刨花、纤维等）重要组合和复合技术制成成千上万种人造产品来满足人们的需求。木材是一种可再生的资源，这一点是其他材料无法比拟的。更受人类的关注和开发应用。人造板是由各种形状的单元通过胶粘剂胶合成一整体的板材，属复合材料之一。当今国际社会公认材料、能源和信息技术是现代文明的三大支柱。（人造板工艺学）是一门研究保存木（竹）材自身的优点，通过同其他材料的复合技术而成为一种新型材料的应用科学。这种新型材料既保留了原组成材料的主要特色，又能通过复合效应获得原组分所不具备的性能；还可以通过材料设计使各组分的性能互相补充并彼此关联，获得新的优越性能，为开发比强度大于 $4 \times 10^6 \text{cm}$ 和比模量大于 $4 \times 10^8 \text{cm}$ 先进复合材料开辟一条新途径。书内重点论述高效、综合利用木材的基本理论和应用技术；各种单元的制备原理；单元、胶粘剂和其他材料的复合技术和理论；人造板深度加工和环境保护等。

<<人造板工艺学>>

书籍目录

1 绪论1.1 人造板生产的发展1.2 人造板的分类1.3 人造板的基本性质和应用1.4 人造板的生产方法1.5 人造板的标准1.6 人造板的构成原则2 原料2.1 人造板生产对原料的要求2.2 木质原料的性质2.3 非木质原料的特性2.4 胶粘剂2.5 其他添加剂2.6 贴面材料2.7 原料的贮存与保管2.8 剥皮与去皮3 基本单元加工3.1 原料的软化处理3.2 单板制造3.3 薄木制造3.4 刨花制备3.5 纤维分离3.6 其他基本单元的制造与特殊加工4 干燥4.1 干燥的基本原理4.2 热量供应系统4.3 单板干燥4.4 纤维和刨花干燥4.5 干燥过程控制5 半成品加工和贮存5.1 单板的加工和贮存5.2 纤维的加工和贮存5.3 刨花的加工和贮存5.4 半成品的运输6 施胶6.1 胶粘剂的调制6.2 大幅面材料施胶6.3 刨花施胶6.4 纤维施胶7 成型和预压7.1 层积材组坯7.2 刨花成型7.3 纤维成型7.4 定向成型7.5 曲面成型7.6 预压8 热压8.1 热压的基本原理8.2 影响热压工艺的主要因素8.3 周期式热压工艺8.4 连续式热压工艺8.5 特殊热压工艺9 后期加工9.1 冷却9.2 裁边9.3 表面加工9.4 调质处理9.5 降低甲醛散发量处理9.6 阻燃处理10 无机胶粘剂人造板11 深度加工12 质量控制13 环境保护及工业卫生 14 生产工艺设计参考文献

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>