



**汇邦装饰纸**  
HUIBANG DECORATIVE PAPER

"胡桃夹子"特刊

长期战略合作媒体: 慧亚资讯

TEL: 0757-8738 0518 8738 0578 Http: //www.ty-decor.net

2011  
3  
7月刊  
总第三期

记忆中的人造板二次加工行业发展历程

——专访VITS-IMACO董事长徐年梓

家具用板材装饰纸的发展

——金希尔制板有限公司 朱有强

现代板式家具设计潮流与趋势

——香港资深家具设计师 苏盛景

精 致 绝 伦 质 感 超 然



**TIPOLOGIA**

佛山市天元汇邦装饰材料有限公司  
T&H DECORATIVE MATERIAL CO.,LTD

地址: 广东省佛山市三水区乐平镇中心科技园西区西乐大道东  
电话: 0757-8738 0518 8738 0578  
E-mail: zhangyun@ty-decor.com

邮编: 528137  
传真: 0757-8738 0598  
http://www.ty-decor.net





# 2011, Let us fly

2011, 让我们一起飞!

近些年来,装饰纸被广泛应用于各种板式家具,我们以其色调作为主题,来寻求一种现代、朴素的装饰风格基调。

汇邦装饰纸,分为家具装饰纸和地板装饰纸两大类,产品全部使用环保的有机水性油墨,产品从原材料进厂,生产中到成品,都要进行严格的检测,以保证产品质量的稳定性。产品通过SGS、INTERTEK、CNAS等多项第三方权威认证,所有制造过程均在ISO9001:2000质量保证体系下进行运作。我们的技术开发部,积极开发适合国内外市场,不同木种的新款木纹,还可根据客户的不同需求,开发并提供所需的款式及色彩。

作为珍惜生活的人,也许你会在心灵感受上重视回归生活,回归自然,根据树木独特的纹理和色泽,我们作出的森林产品的环保型替代品,重现着树木纹理的视觉触感,简洁细腻,典雅大方。

人们都强调环保,强调返璞归真。

幸好,现代人包括你我在内,都已经为绿色生活,做着点什么。

于简洁中见个性,于细节中见精美。

从心感受,汇邦与你,享受美好家居。2011,让我们一起飞!

## CONTENTS 目录



00

**PREFACE 卷首语**  
2011, 让我们一起飞!



**品牌故事 BRAND STORY**  
走进天元汇邦

02



04

**PROFESSIONALS DISCUSS 精英论道**  
记忆中的人造板二次加工行业发展历程  
家具用板材装饰纸的发展



**板式家具设计 FURNITURE DESIGN**  
现代板式家具设计潮流与趋势

07



08

**FURNITURE PROSPECTS 板式家具前景**  
板式家具行业前景展望



**木纹应用 WALNUT APPLICATION**  
发现家居板材装饰纸的“美”

10

11

**PRODUCT 产品篇 / 胡桃木**



1999-12 **金胡桃**

2003-14 **老胡桃**

2004-16 **水胡桃 /40103/40105/40102**

2005-32 **J6007**

2006-36 **黑胡桃**

2007-38 **48067/48088/48084/48079/48071**

2008-62 **白边胡桃 /49004/40134**

2009-72 **40141/40139/40140**

2010-86 **40143**





# T&H

## 走进天元汇邦

佛山市天元汇邦装饰材料有限公司是一家专业生产和销售人造板饰面专用纸的企业，公司致力于成为家具、橱柜类企业一流的饰面材料供应商和饰面解决方案服务提供商；工厂坐落于广东省佛山市三水区，靠近广州的珠江三角洲地区。

公司主要产品包括：木纹印刷纸，三聚氰胺浸渍纸，宝丽纸、华丽纸等，产品广泛使用于板式家具，强化地板，橱柜，高压防火板，低压贴面板等各类装饰板。公司现拥有“汇邦”“天元”两大品牌。

三水工厂厂区面积40000平米，拥有15000平米国际标准生产车间，11条印刷线，5条浸渍线，已成为华南地区最大最专业的装饰纸生产基地。具备从830mm~2130mm不同幅宽规格的生产能力，以满足市场的需求。

汇邦装饰纸，分为家具装饰纸和地板装饰纸两大类，产品全部使用环保的有机水性油墨（包括优质国产油墨和进口高档品牌油墨），产品从原材料进厂，生产中到成品，都要进行严格的检测，以保证产品质量的稳定性。产品通过SGS、INTERTEK、CNAS等多项第三方权威认证，所有制造过程均在ISO9001:2000质量管理体系下进行运作。我们的技术开发部，积极开发适合国内外市场，不同木种的新款木纹，还可根据客户的不同需求，开发并提供所需的款式及色彩。

汇邦产品现已销售到国内各地及东南亚和中东地区，得到客户的一致认可和赞许。公司努力推动企业文化建设，创建学习型企业，以市场为导向，提高品质，为您创造优质、快捷的服务，您的满意将是我们的最大欣慰！我们诚挚欢迎新老客户的垂询和访问，并希望与您建立长期合作关系。







## Wood-Based Panels Secondary Processing

### 记忆中的人造板二次加工行业发展历程

—专访 VITS-IMACO 董事长徐年梓 文：张赞

木材加工与制造业继以胶合板、中密度纤维板为标志的第一、第二次技术革命后进入了人造板二次加工向纵深发展的时代。堪称第三次木材工业革命。目前我们所说的人造板二次加工主要是指以三聚氰胺装饰纸饰面为主流的人造板二次加工饰面。人造板二次加工的诞生与发展对家具、地板、装饰材料等行业具有重大深远的影响。正所谓“夫以铜为镜，可以正衣冠；以古为镜，可以知兴替；以人为镜，可以明得失。”身为行业的从业人员，笔者觉得有必要对行业的发展历程加以了解，更好地把握行业发展的脉搏，成就企业之兴盛。正是出于这样的考量，笔者于5月中旬拜访了原苏州林业机械厂研究所所长，现任 Vits-imaco (维茨-益维高) 董事长徐年梓先生。作为国内早期参与人造板二次加工技术项目的主持者，徐先生向我们讲述了一段已经鲜为人知的人造板二次加工行业的发展历程。本文以此作为展开，解行业发展于一方之言，以供业内爱好人士参详。

材料、装备与工艺，是材料产业发展不可或缺三大基础研究。从行业最基础的原料三聚氰胺来说，其历史不可谓不久远。早在1834年德国化学家李比希就研制出了纯三聚氰胺，据此已有近180年的历史了，但在纯三聚氰胺诞生后的100年中，其在工业上的应用一直未受到重视，直到1935年 Hen-keel 公司、Ciba



公司才第一次生产出三聚氰胺甲醛树脂。而另一主要材料脲醛树脂则在1924年由英国的脲醛公司研制成功，也可以说是人类历史上最早使用的人造高分子材料之一了。

1914年，美国开始用湿法生产纤维板，1926年建成世界上第一个纤维板工厂，1930s，应用于硬质纤维板的多层压机诞生。

1941年，德国建立了世界上第一个刨花板工厂。

1939-1945，战争原因中断了人造板二次饰面研究。

1950年高压防火板(HPL)诞生，人造板的二次饰面加工工业正式起步。

1954年成功地用加热—冷却的方法对硬质纤维板的单面或双面进行贴面加工，生产工艺类似于HPL的生产，热压周期近90分钟。

1960年西德的波根波儿公司第一次对木质刨花板用浸渍饰面纸进行加工，用于厨房家具，热压周期30-35分钟。

1970年西德的卡色拉公司成功研制出一种高度改性的三聚氰胺甲醛树脂，使得热压周期成为可能，将热压周期缩短到1-2分钟，低压短周期人造板二次加工方法正式诞生。

这样一个简单的编年史，记录了国际上代表性的行业发展事件，让我们初步了解了人造板二次加工的起步与发展。当然，徐总谈的最多的还是二次加工行业在中国的发展历程。从行业全球的发展过程我们不难看出，人造板二次饰面加工工业是一个从高压长周期(HPL)到低压短周期的演变过程。国内行业的发展当然也离不开这个过程。新中国成立以来，百废待兴，材料行业的发展一直是新中国人民政府非常关心的事业。在上世纪50年代，在朱德同志的亲自主持下，成立了北京光华木材厂，这是新中国第一家集纤维板、装饰纸、高压防火板生产于一身的二次加工装饰材料企业，后来，同样生产高压防火板的上海扬子木材厂在上海成立。从时间上来看，将高压防火板作为人造板的二次加工的起步时间，国内比较欧美也就落后了不到10年时间。而在其后的60年代后期到70年代末，二十年的文革浩劫使得各行各业的研究开发基本上处于停顿状态，这也大大延缓了行业的发展进度，国内外

的差距也由此一下子拉开了。

直到改革开放以后，国内的人造板工业再次起步，从1982年开始由中国林业机械总公司和中国林产工业设计院牵头，将二次加工成套装备及工艺在国家物资总局系统各木材厂进行推广。这时的推广得益于中国当时十分明显的计划经济特色，在全国范围内一声令下，十几个项目同时上马，一时间场面十分红火。但是由于技术落后，配套条件的不成熟，这一批十几个项目几乎没有一个获得成功，没有一家实现产品的正常大批量生产，三聚氰胺浸渍纸的生产能力很低，而且主要靠非常简陋的立式浸渍机生产，生产速度只有1米/分。其瓶颈主要在于两点：一、受装备的限制，纸张的三聚氰胺上胶量最大70-80%，只能满足防火板的生产要求，而装饰纸直接通过热压的方式贴于纤维板或刨花板上，其纸张含胶量至少要达到110-120%以上；二、当时国内的原纸强度不能达标，就像草纸一样，一拉就断，产品出不来。在挣扎了2-3左右的时间后，这些工厂相继停产，国内人造板二次饰面加工的第一次尝试完全失败。1985年，《经济日报》以“九只瘟鸡”为题在头版头条对此事件进行了连续深入报道，在业内引起轩然大波，对行业发展来说也是次不小的打击。时任苏州林机厂技术人员的徐年梓曾参加了郑州木材厂该项目的“抢救”工作，当时徐年梓面对已经破产设计院专家评审定为失败的成套设备，还是想了一些创新的办法进行努力。他将原浸渍设备连续供干段中的一段拆除，用他自己的话说就是在生产线上掏了一个洞，然后再放入一组浸渍设备，尝试以二次浸渍的方式解决上胶量不够的问题。这恐怕是我们目前常见的装饰纸二次浸渍生产线的最早雏形了，但结果仍然是可想而知。虽然也生产出了一些试验产品，但后期的压贴时间仍然达到了30分钟，距离短周期的概念还是有很大距离，而且由于对整线的控制系统认知不够，在当时的技术条件下，还是没办法实现正常大批量的生产。令徐总深感遗憾的是，此后的若干年时间里，没有在当时思路上的更进一步地深入研究，否则行业的发展恐怕要提前多年了。

在整个访谈过程中，徐总不止一次地提及



简历

徐年梓，男，1962年11月生，南京林业大学林产机械设计与制造专业毕业，获机械高级工程师。

1992年担任苏州林业机械厂研究所所长，获得高级工程师职称。同年6月被国家委及苏州电视台评为“姑苏十佳青年”。获得了国务院颁发的政府特殊津贴。(为发展我国工程技术事业做出突出贡献)

1993-1994年被林业部推荐为访问学者赴芬兰KOTKA工业学院进行木材工业技术及管理课程学习，并在芬兰的木材工业学院实验室中心进行了专题研究工作。主要学习和研究木材工业的世界先进技术及管理、营销、环境保护、三废经济等课程，以优异成绩结业。

1995年回国后，由于在科技工作中取得显著成绩，被江苏省委、江苏科协、共青团江苏省委评为“青年科技标兵”。作为项目负责人主持开发的人造板表面装饰行业的“卧式浸渍生产线”成套设备获得了林业部科技进步三等奖。

1998年荣获国家林业部颁发的“中国林业青年科技奖”，并获得“机械高级工程师”职称。

1999年在苏州高新区注册成立“苏州维茨益维高科技发展有限公司”，致力于研制开发大型浸渍干压生产线设备。为展制和建德材料、人造板、装饰建材行业提供先进的技术装备和成套的工艺。该公司2004-2005年连续两年被评为“苏州高新区优秀高新技术企业”。

一个年份：1988年。或许这一年，可以真正算得上是中国人造板二次加工的元年了。在国家计委、国家经委两大部委的政策支持下，依托中国林科院木材所、南京林业大学、北京林业大学、东北林业大学等一批高校及科研单位进行人造板二次加工的技术研发，这些研发包含了材料、工艺、生产装备等方面，取得了一批应用成果。通过前些年“九只瘟鸡”的教训，也随着国家改革开放的不断深入，领导者的思路也在发生变化，大规模的技术引进和消化吸收成为那个年代最为显著的特征。1986年林产工业设计院的关小川女士所翻译的《刨花板二次饰面三聚氰胺浸渍纸饰面技术》(德国恩森斯贝格、奥地利维宁格)在《林产工业》上发表，这篇长达24页的长篇小说从树脂、浸胶、压贴各个方面全方位地对当时德国开始流行的低压短周期饰面技术进行了详细论述。“这篇文章在国内直到现在，整整影响了一代人。当时看觉得只不过一篇论文而已，现在回头再看，这么多年来我们所做的一切其实都没有脱离这篇文章思路。”“这篇文章对我们国家整个二次加工产业的发展起到至关重要的作用，告诉人们什么叫做低压短周期。”正说着，徐总起身回办公室随手就拿了一沓这篇文章的复印件出来。从纸质上判断，即使是复印件也复印了不少年头了。徐总笑称，当时的杂志他至今还珍藏着，这本复印件是平时放在办公室用来翻看的，由此可见此篇文章的重要程度。到现在，这篇文章仍然是业内人士发表论文最后“参考文献”里的常客。除此之外，1986年能称之为中国人造板二次加工元年的另外一个重要原因就在于一批国际先进生产装备及技术的引进。长沙的湖南人造板厂引进了全套的德国低压短周期二次加工设备，其中包括德国 VITS 公司向中国出口的第一条装饰纸浸渍生产线，和价值80万马克的三聚氰胺树脂的制备技术和浸渍工艺。同年，黑龙江的松江木材厂也引进了同样的德国装备和技术。由于国内自产的装饰原纸在强度上还未能达到要求，思路的转变也包括了采用大量的进口

原纸。自此，50秒左右压贴周期，真正意义上用低压短周期工艺制作的饰面人造板开始在国内大量的生产，由此中国人造板二次加工工业被打上了深深的欧洲烙印。徐总还谈到，这一年引进先进技术设备的还有生产高压防火板的上海扬子木材厂，从日本的井上株式会社也引进了一条卧式浸渍生产线，用于生产无表层的防火板。但由于低压短周期二次加工技术正在蓬勃兴起，主张低压短周期的欧洲工艺大行其道，多年后对周期较长的高压防火板技术研究被边缘化了，此项技术引进后来就逐渐被人所淡忘了。

此后的近十年时间里，国内的二次加工行业得到迅猛发展，但行业的一些龙头企业都是以国有企业为主体，包括像松江木材厂、露水河刨花板厂、牡丹江木业厂、滁州刨花板厂、湖南人造板厂、三亚木材厂等一批企业都是以引进装备和技术为主，国内的装备制造企业及研发机构主要停留在仿制阶段。1995年，苏州林机厂仿造 VITS 的设备工艺生产出了第一条用于低压短周期工艺的卧式浸渍生产线。1999年，吉林森工引进了国内第一条带网纹辊涂布装置的二次浸渍生产线，摒弃了远红外干燥工艺，大大降低了产品的单位能耗。2000年，国内的低压短周期二次饰面加工成套设备及技术基本定型，在板式家具和强化地板行业涌现了一批高端顶级的民营企业，推动了中国的人造板二次加工工业真正走向成熟。

低压短周期二次加工对于人造板的饰面行业是一次不折不扣的革命，其最大的意义在于大幅提升生产效率及成品率。单张压贴周期从90分钟到30分钟，用了6年的时间，从30分钟到1分钟用了10年时间，从1分钟到目前最先进的装备工艺8秒钟(德国 Wemhoner 压机)用了近4年时间。随着行业工艺的不断进步，每一点进步都变得愈加困难。亲爱的读者，期待您在行业的发展中读懂新的方向，也期待着更多像苏州维茨益维高这样的企业为人造板二次加工行业的发展打上中国烙印。





## 家具用板材装饰纸的发展

——佛山市金希利制版有限公司 朱有强

上世纪80年代末，随着国家改革开放的深入，国家产业改革进一步放宽，促进了家具产业的形成。“板式家具”的标准化、规范化、系列化、模块化的生产方式，加上充分市场化的运作模式，促使国内的家具业发生了爆炸式的发展。板式家具的发展，离不开板式材料的发展。家具板材的饰面弥补了木材的天然缺陷，对板材起到装饰和保护的作用。

国内家具板材的装饰纸花色以前大部分都是复制国外的产品，自主原创设计萌芽阶段大概是90年代末期，在那时候大家对木纹纸的要求相对较低，素材木种只有榉木、樱桃木、枫木等几种，木纹版面排列单一，色彩就是以榉木色为代表的浅黄色调为主。

到了2000年以后随着装饰纸行业的高速发展，人们对装饰纸的认识和理解越来越深入，印刷版的花式设计风格也随之发生了非常大的变化，大家开始对木材种类、素材的选择，版面构图，还有产品的仿真度等各项指标有了更高的要求，同时国内几家大型制版企业陆续设立装饰纸花式设计部门，引进国际先进制版设备，逐步培养了大批国内优秀的设计人员，形成国内装饰纸花式设计自主研发的基础。在这个阶段，素材种类逐渐丰富，木种多达几十种（枫木，榉木，樱桃木，柚木，胡桃木，榆木，梨木，苹果木，桦木，橡木，白蜡木，松木，山核桃木，鸡血木，水曲柳，榿木），素材丰富为产品的多样性奠定了基础，加上设计师在木皮、木板上运用大量油漆工艺后期处理，使得素材的风格变化丰富多样。另外设计师在素材多样化的基础上，在电脑排版运用多种构图，一改以往日本保丽纸单调风格，融入欧洲装饰纸大气、舒畅、自然的元素，糅合东西方美学精华不同风格的组合，创新出很多适



合我们国内消费者喜爱的产品。这个阶段还有一个显著的变化，就是色彩在装饰纸生产过程中得到了充分运用，随着制版行业和印刷行业的技术、设备升级，包括印刷原纸、油墨等各种材料的技术进步，使得装饰纸变得五彩缤纷，非常逼真地还原了木材的纹理特征。

到了05年以后，装饰纸设计又迈入一个新阶段，随着新技术、新材料、新工艺、新发明在板式家具上的应用，带来了现代家具的新设计、新造型、新色彩、新结构、新功能。同时，人们的审美观念、流行时尚、生活方式也在不断提升改变，更加符合国际环保低碳潮流。装饰纸设计风格也随之发生了变化，美式乡村风格、欧式风格、地中海风格、东南亚风格、日式风格、新古典风格、现代简约风格、新中式风格等不同风格出现在家具、地

板、橱柜等产品上，也需要不同类型装饰纸设计配套，这时候的装饰纸印刷版的花式可以说百花齐放，素材种类不只是上百种木材，还包括天然石材、金属材料、皮纹、布纹等一切自然界有创意的元素，特别是近两年来还加入了现代的艺术元素，大量运用了自然的几何图案、金属原始的光泽、以及充满质感的色彩来进行设计搭配，使得原本没有生命的板材仿佛带着大自然气息、创新理念、流行元素，甚至是带着文化底蕴的一个载体，赋予每个产品以活力与动感。除了材质的丰富运用以外，设计师们在版面构图上也作了打破传统的尝试，例如加入了木材边材的纹理，使得版面更加丰富自然；板木结合的家具结构又让板式的设计更加接近实木的质感；最近又在传统纹路上加上锯刀面纹理配合表面3D钢板压纹，手感与视觉都得到满足。在色彩的运用上，制版企业和印刷企业的技术人员充分发挥想象力，创新了大量的配色，使装饰纸在不同装饰领域都发挥了不可替代的作用，例如不锈钢色调的纹理在橱柜衣柜产品上的运用，大量减少金属材料的使用；又如暖色调的配色在套房家具上的运用，使家居装修风格显得休闲温馨等等。近年来，现代简约风格是装饰纸风格主流，除了花纹上的设计外，装饰纸在后工序处理上技术也是日新月异，特别是与木纹纹理同步的板木表面细压纹技术和油漆纸的广泛应用，使装饰纸的仿真度大大提高，国外的一些产品已经达到以假乱真的地步。

相信随着未来3D扫描、激光雕版、数码印刷和表面同步压纹钢板等技术设备的应用，还有相关材料技术的不断发展，装饰纸的市场应用领域不断扩大，装饰纸行业的发展空间将是无可估量的！



## Modern furniture design trends

### 现代板式家具设计潮流与趋势

——香港资深家具设计师 苏盛景

随着房地产业的升温，人们对居住环境和工作环境的要求不断提高，强化木地板、浸渍纸饰面人造板、家具和装修等产业的迅猛发展，使得板式家具装饰纸用量不断增加，促进了装饰纸市场的火爆，质量不断提高，花色品种也日益丰富。装饰纸目前是很多建材产品中必不可少的原料，如家具、橱柜用到的低压机、高压板，还有防火板、地板等。随着装饰纸工艺和设计的发展，装饰纸贴面家具以其新颖、美观克服了实木家具笨重、缝隙多、成本高、花色单调的弊端，成为市场的宠儿。

装饰纸在我们国家已经使用30多年的历史了，在60年代末的时候，我们国家在使用装饰纸做防火板，这些防火板都是由一些国营大厂来制造。一直到70年代末期，开始研究要做直接贴面的纸，因为它所需要的压力很高，要到60、70公斤的压力，一般的人造板刨花板等它们都承受不了这样的压力，所以用高压的只能先做成防火板的方式，再采取胶水来做，它的制造过程非常的复杂，先要加热，再冷却才可以取出来。当时主要贴面用于中密度的纤维板和刨花板的贴面。中密度的纤维板是在90年代中期才开始使用，主要是用在厨房的家具和办公的家具方面。

到了90年代中期以后，强化地板开始进入我们国家的市场，一开始是进口产品，以后国内开始打造，又逐渐国内开始生产，所以贴面又掀起了新的高潮，用于制造强化地板。我们国家一直进入本世纪以后，装饰纸一个是出现了很多装饰纸的印刷厂和制造厂，还有使用这个纸张的市场都起来了，还有前面提的中密度都出来了，所以进入二十一世纪装饰纸在人造板二次加工利用就大大提高了。

作为森林产品的环保型替代品，装饰纸最初起源于德国，并迅速在欧洲得到推广和发展。但装饰纸之于中国，还是相对新兴的产业，具有广阔的发展前景。

装饰纸在产品结构中是放在表层纸下面，主要起提供花纹图案的装饰作用和防止底层胶液渗透的覆盖作用。这层要求纸张具有良好的

遮盖力，浸渍性和印刷性能。装饰纸要求表面平滑，有良好的吸收性和适应性，有底色的要求色调均匀，彩色的要求颜色鲜艳。而各种木纹纸，其实就是在纸上面印上木纹，它可以贴到密度板上做成各种各样外观的家具。比如近几年流行的胡桃系列，其实都是木纹纸在起决定性的因素。很多家具的选材较厚，这种产品可以打磨，并上底漆再打磨，这样的漆面就比较厚了，也就是说有了一层厚厚的保护膜，这样的家具就更光洁，更美观，更耐用。

我们知道，胡桃属木材中较优质的一种，主要产自北美和欧洲。国产的胡桃木，颜色较浅。黑胡桃呈浅黑褐色带紫色，弦切面为美丽的大抛物线花纹（大山纹）。胡桃非常昂贵，做家具通常用木皮，极少用实木。但是胡桃木材质强度大，纹理自然美观，质地坚实，经久耐用。

胡桃木可以供应经蒸汽处理后边材变硬的板材或不经蒸汽处理。树纹一般是直的，有时有波浪形或卷曲树纹，形成赏心悦目的装饰图案。可以用来做家具、做橱柜、建筑内装饰、

高级细木工产品、门、地板和拼板。是用来与浅色木材搭配的理想材料，但是价格相对昂贵。在这种情况下，胡桃木纹纸诞生了。胡桃木纹纸在颜色的选择上持重而对比强烈，根据胡桃木独特的纹理和色泽，加工而成的木纹纸款式现代，色彩逼真，深得消费者喜爱，成为板式家具的主要饰面款式。

近些年来板式家具发展的很快，简洁、大方，色彩丰富，品种多样，充分满足了各种家居装饰风格的需求。随着新技术和相关设备的不断应用，板式家具在中国还有很大的市场，因为中国的消费水平还很低，但是由于目前消费者对环保的要求很高，所以对板式家具的认识还有一定的偏见；如果生产板式家具能够保证产品的质量和环保标准；在产品的设计和销售渠道的建设上有专业的人来操作，一定会有很好的发展前景。木纹纸无论是目前还是将来的很长一段时间，都会是用量相当广的饰面材料。随着80后等年轻一代成为家居装修中的新人群，板式家具的设计风格会更年轻，样式更时尚，更符合年轻人的审美观点。





## Furniture Industry Outlook 板式家具行业前景展望

——苏州家具协会家具设计顾问 林程



板式家具是指由中密度纤维板或刨花板进行表面贴面等工艺制成的家具。其很大一部分是木纹仿真家具。板式家具具有可拆卸、造型富于变化、外观时尚、不易变形、质量稳定、价格实惠等基本特征。板式家具的结合通常采用各种金属五金件连接，装配和拆卸都十分方便，加工精度高的家具可以多次拆卸安装，方便运输，因为基材打破了木材原有的物理结构，所以在湿、湿度变化较大的时候，人造板的形变要比实木好得多，质量要比实木家具的质量稳定。目前市场上出售的一些板式家具的贴面也越来越逼真，光泽度、手感等都相当好，工艺精细，板材和五金配件质量上乘。

### 板式家具的发展历程

板式家具在中国的发展有一个过程。从七十年代末期首次引进板式设备、饰面材料、产品概念算起，差不多有三十年时间。贴纸工艺在九十年代初开始大规模在中国应用，而真正以三聚氰胺浸渍热压的饰面材料的应用至今不过十年时间。这十年来，中国家具行业经历了第一个高速发展期，以量的扩张为主，初步建立起了门类齐全、与国际接轨的完整的工业体系，产品能满足人民生活需要和国际市场的需要。而作为其中一部分的板式家具，它的发展离不开仿真木纹的印刷工艺和浸胶热压工艺的发展，从其发展过程来看，无论从环保性能、工艺的成熟使用或使用功能而言，也都取得了长足的进步和可喜的成就。板式家具可以分为三聚氰胺饰面、实木皮饰面、猫眼纸饰面、实木薄板、防火板饰面等。

三聚氰胺板又叫做双饰面板，也有人称

它为一次成型板。它的基材也是刨花板，由基材和表面粘合而成，将带有不同颜色或纹理的纸放入三聚氰胺树脂胶黏剂中浸泡，然后干燥到一定固化程度。通常用的是装铺在刨花板上，称为三聚氰胺贴面刨花板，缩写MFC(melamine faced chipboard)，还可以将其铺装在防潮板、中密度纤维板或硬质纤维板表面，经热压而成装饰板。在生产过程中，一般是由数层纸张组合而成，数量多少根据用途而定。表面贴面主要有国产的和进口的两类，由于是经过防火、抗磨、防水浸泡处理的，使用效果雷同于复合木地板。

三聚氰胺板不是新产品，此种板材早已在国内生产，最初是用来做电脑桌等办公家具，多为单色板，随着家庭中板式家具的流行，它逐渐成为各家具厂首选的制造材料，表面色彩和花纹也更多。其表面纹理真实感强，宜于生产，主要用于板式家具的制造。

一般来说，印有色彩或仿木纹的纸本身是脆弱的，但是，在三聚氰胺板透明树脂中浸泡之后形成的胶膜纸要坚硬许多，这种胶膜纸与基材热压成一体后有着很好的性能，用它打制的家具不必上漆，表面自然形成保护膜。这种板材的优点是：表面平整、因为板材双面膨胀系数相同而不易变形、颜色鲜艳、表面较耐磨、耐腐蚀，耐磨、耐划痕、耐酸碱、耐烫、耐污染、价格经济。

虽然板式家具有这么优点，但近年来，它在环保方面越来越受人诟病，因为无论何种板材，在制造过程中都必不可少地使用胶，而形成后的板材会释放游离甲醛，但在一定浓度之下是对人体无害的。

其实，三聚氰胺本身毒性很小，比较稳



定，固化后不会游离毒性。制作家具的三聚氰胺板对空气是否有污染取决于三聚氰胺板所使用的中密度板或刨花板基材，如果基材甲醛释放量达到环保标准，三聚氰胺是不会加副材料污染的，三聚氰胺板无任何气味，产生气味的是质量较次的中密度板、涂料使用黏合剂或添加剂中含有甲醛等物质散发的。

而事实上，板式家具在发展过程中，质量标准的严谨导致的产品质量上的参差不齐伤害了相当一部分消费者的心，从06年开始，市场上出现了对板式家具的严重抗拒和市场反弹，一些消费者非理性的追求纯实木家具，贴木皮家具，使得三聚氰胺板式家具的发展陷入瓶颈。然而，纯实木家具价格昂贵，对整个环境也是一种更大的伤害，且大多数的内部材料同样摆脱不了贴皮的修饰。许多厂家只是对木皮的饰面加以简单的涂装，大量挥发性涂料和基材本身的有害物质在不封闭状态下，对健康更加不利。但行业的不断进步也推动着行业标准的制定，通过相关协会和主流企业的努力，一系列行业标准的出台在将来也必将推动装饰纸行业的健康发展。

### 板式家具的优势

板式家具相对于实木家具等其他类别的家具，在很多方面都具备优势：

第一是对树木有效利用

板式家具的主要原料是人造板，主要以木材的剩余物、人工速生丰产林等为原料。

第二是生产周期快

第三是环保

部分有实力的厂家选用了一种叫做原木纳密板的中纤板，以后很多厂家也会广泛应用。它在板材成型的时候，采用了国际领先的高温拍压技术，利用木材纤维在高温高压下的纳米物理特性，瞬间成型，避免了树脂胶催化剂（含甲醛）的使用，使得板材的环保等级和物理特性全面优于实木家具。

第四是可拆卸

板式家具部件的结合通常采用各种金属五金件连接，装配和拆卸都十分方便，加工精度高的家具可以多次拆卸安装，方便运输。

第五是造型富于变化

因为具有多种贴面，颜色和质地方面的变化可给人以各种不同的感受，比如橡木、胡桃木纹纸，在外形设计上也有很多变化，可以做出实木绝对不能完成的造型，具有个性。

第六是不易变形，质量稳定

因为板材打破了木材原有的物理结构，所以在湿度变化较大的时候，人造板的“形变”要比实木小得多。因此，人造板家具的质量要



比实木家具的质量稳定。

第七是价格实惠

从价格方面，人造板材对原木的使用率高，因此价格要比天然木材便宜。而且人造板材基本采用的都是木材的边角余料，无形中保护了有限的自然资源。

### 板式家具的展望

进入21世纪后，中国政府就已经提出加快城市化和小城镇化建设步伐，全面繁荣农村经济，加快城镇化进程，以便进一步拉动消费市场，扩大消费领域。国家的这一举措，必将进一步促进中国的住宅建设，因而会使与住宅相关的行业得到发展。国务院根据社会需求和发展的需要，提出了住宅产业化，这一举措将带动与住宅配套几千万种产品的标准化、系列化和产业化。由于住宅产业化发展，住宅作为一种商品进入市场，为各类家具和配套产品提供了发展空间。中国家具行业蕴藏着巨大的市场潜力。

板式家具自身具备的优势，加上人造板技术的发展，设备的不断更新，低碳经济时代的到来，能源与资源危机的逼近，劳动力成本的不断提高，这些因素都为板式家具的长足发展提供了新的机遇和新的动力。

在未来五到十年，在国际家具产业转移的大背景下，中国家具行业将迎来第二个高速发展期。这个时期主要不是在量的扩张，而是在质的提高。这就为板式家具的发展提出了更高的要求。日益苛刻的环保健康消费需求对板式家具提出了环保性的挑战。回归自然的消费思潮和复古的消费思潮，消费者对个性、风格的追求，形成了对板式家具材料创新、设计创新、工艺创新能力的更高挑战。但我们相信，板式家具在品质质量、市场运作方式等各个方面也一定会有长足的提高和改变。





# Find Home Plate Decorative Paper The "Beauty"



## 发现家居板材装饰纸的“美”

——慧亚资讯《橱柜配材》资深编辑 连兢

我们知道，要让一个家居做出来舒适怡人，是需要用到很多美学上的元素的。近两年来，三聚氰胺木纹纸作为一种饰面板几乎是家喻户晓，广泛走进百姓家。很多人都将其大面积使用，以其色调作为主题，从而来体现一种个性化。像胡桃木、橡木木纹纸对我们来说都是比较古典气息的一种装饰材料。我们可以通过木纹纸来达到各种树木纹理的效果，可以调出我们需要的颜色，而且纹理会更细腻、均匀、好看。这种做法也正成为一种时尚，一种流行趋势。

从美学上来说，木纹粗犷自然，纹理美观，大气中不失清雅，稳重中不缺活泼；带给我们一种返璞归真的朴实质感，冷峻中透着清朗的光泽。相应的，一般的木纹纸也大都遵循这样的设计风格：一、古典美学和现代家具工艺的完美结合，既经典又时尚。二、风格典雅、大方；款式现代、简洁；轻盈而不失厚重。

根据树木独特的纹理和色泽，加工而成的木纹纸款式现代，色彩逼真，深得消费者喜爱，成为板式家具的主要饰面款式。木纹纸视觉触感细腻光滑，色彩均匀流畅，高贵中散出丝丝柔情，典雅里浸润缕缕温馨。时代变迁，现代居住本质意义从未改变。木纹纸的应用给了我们这种回归心灵的感觉。让我们感受奢华之极致，物质与心灵已然悠游自在，原生的设计理念，还原自然本色，承载诗意栖居。

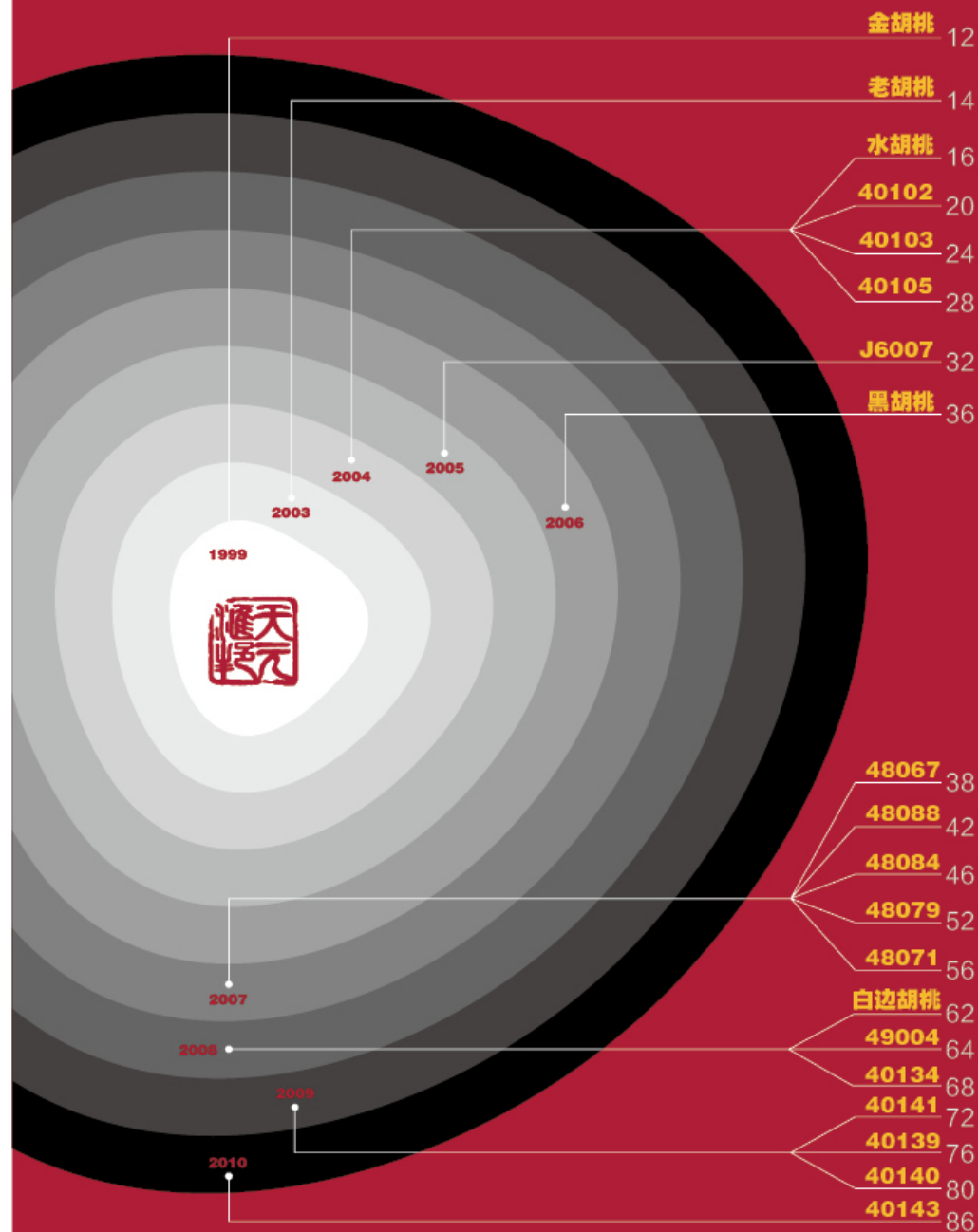
时尚生活不断发展的同时，人们在居住风格上有了更高的要求。这些都推动着家居板材饰面纸设计的不断改变，风格多种多样，新花式层出不穷。素材种类不仅仅限于树木纹理，还加入有天然石材，金属材质等创意性元素，更时尚，更现代。

虽然人们的居室风格不断改变，但是设计大师们对木纹的热爱从未减退，它调和着空间的冷暖，将居室的内敛和达观充分展现，坦荡、充满热情，将木质的温暖与灰色的内敛完美诠释。那种大气中带着细腻的纹理，静如处子、动如脱兔。它的情怀，宛如温婉如玉的女子，一如胸襟宽广的男子。

空间应用方面，木纹在中式风格中诠释了宁静志远的意境，在现代风格中，显得份外简约时尚，舒缓人们情绪，调节快节奏的现代生活。温暖是幸福的色彩，现今，朴素的色泽，细腻的纹理，在质朴中渗透出点点现代感，这正是现代人们所要找寻的能够贴近自然，又不与现代生活脱节的感觉。越来越多的都市人崇尚

朴实的生活方式，木纹让我们体会到真实与自然美。

装饰纸的使用成为另一种风格，更成为一种时尚。今后的装修走向应当是以浅色系为主，然后有一些深色系点缀，再配上一些金属构件，让我们的美好家居在简洁中充满个性化，显得更加温馨。







*T&H*  
Extremely  
Fine  
Realistic  
Texture







**T&H** *Extremely Fine*   
*Realistic Texture*

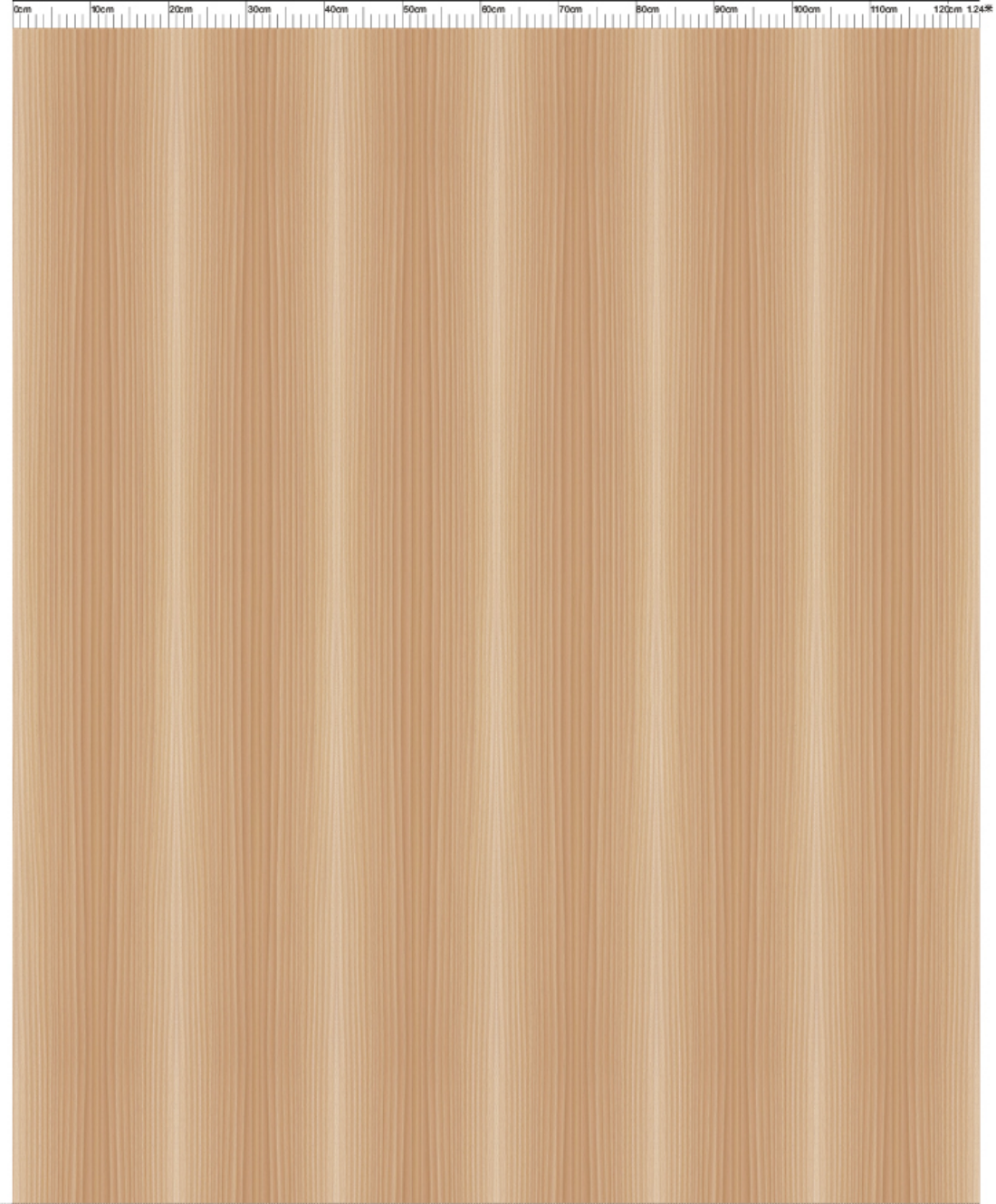




**T&H**  
*Extremely  
Fine  
Realistic  
Texture*











T&H  
Extremely Fine  
Realistic Texture





**T&H** *Extremely Fine  
Realistic Texture* 







  
**T&H**  
*Extremely  
Fine Realistic  
Texture*





T&H *Extremely Fine*  
*Realistic Texture* 





T&H *Extremely Fine*  
*Realistic Texture* 天华







**T&H**  
*Extremely  
Fine Realistic  
Texture*







**T&H**  
Extremely  
Fine  
Realistic  
Texture











*T&H*  
*Extremely*  
*Fine*  
*Realistic*  
*Texture*



















**T&H**  
*Extremely  
Fine Realistic  
Texture*



0cm 10cm 20cm 30cm 40cm 50cm 60cm 70cm 80cm 90cm 100cm 110cm 120cm 124cm







*T&H*  
*Extremely*  
*Fine*  
*Realistic*  
*Texture*













**T&H** *Extremely Fine  
Realistic Texture* 











*T&H*  
*Extremely*  
*Fine*  
*Realistic*  
*Texture*





T&H *Extremely Fine*  
*Realistic Texture* 







**EXCELLENT QUALITY, HUAWANG MANUFACTURING**  
**卓越品质, 华旺制造**

公司位于浙江省临安经济开发区, 集团公司成立于2005年, 是一家集生产销售新闻纸、装饰原纸、热能、进出口贸易于一体的大型企业集团, 集团占地面积167000平方米, 拥有固定资产15亿元。华旺集团秉承“创新务实、和谐发展”的企业理念, 以客户期望为目标, 以用户满意为宗旨, 以科学的管理和优质的产品赢得广大新老客户的信赖和好评。连续三年被评为临安市大企业大集团、科技示范企业。





**汇邦装饰纸**



**T&H**  
*Service China*

**天元汇邦 服务中国**

我们始终秉持“质量第一, 客户至上”为经营理念, 严格执行ISO9001:2000质量管理体系, 进行全程7点监控产品质量, 保证产品高效、优质并为客户提供一流的售后服务。把每一次的售后服务当作下一次订单的售前服务。如在产品的使用过程中出现任何疑问和问题, 我们将会在最短时间给您一个满意的答复。欢迎加入天元汇邦, 成为我们永久合作伙伴!



**汇邦装饰纸**  
HUIBANG DECORATIVE PAPER



**Modern Lifestyle**  
现代时尚生活，从天元汇邦开始

T&H DECORATIVE MATERIAL CO., LTD  
佛山市天元汇邦装饰材料有限公司

地址：广东省佛山市三水区乐平镇中心科技园区西乐大道东  
电话：0757-8738 0518 8738 0578  
传真：0757-8738 0598  
E-mail: zhangyun@ty-decor.com  
http://www.ty-decor.net  
邮编：528137



“胡桃夹子”特刊

汇邦装饰纸 2011.07月刊



**汇邦装饰纸**  
HUIBANG DECORATIVE PAPER

**“胡桃夹子”特刊**

长期战略合作媒体：慧亚资讯

TEL: 0757-8738 0518 8738 0578 Http: //www.ty-decor.net

**2011**  
**3**  
7月刊  
总第三期

记忆中的人造板二次加工行业发展历程

——专访VITS-IMACO董事长徐年祥

家具用板材装饰纸的发展

——金希尔制板有限公司 朱有盛

现代板式家具设计潮流与趋势

——香港资深家具设计师 苏盛景

精  
致  
绝  
伦  
质  
感  
超  
然



佛山市天元汇邦装饰材料有限公司  
T&H DECORATIVE MATERIAL CO., LTD

地址：广东省佛山市三水区乐平镇中心科技园区西乐大道东 邮编：528137  
电话：0757-8738 0518 8738 0578 传真：0757-8738 0598  
E-mail: zhangyun@ty-decor.com http://www.ty-decor.net