

ICS 79.060
B 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 29000—2012

单板干燥节能技术规范

Technical specifications for veneer drying energy-saving

2012-12-31 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本标准起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、浙江德华集团控股股份有限公司、浙江富得利木业有限公司、广东省宜华木业股份有限公司、河北省人造板产品质量监督检验站(文安)。

本标准主要起草人：彭立民、周永东、孙朝坤、孟荣富、刘壮青、张彦娟、贺志强、黄宝忠、王彩霞、卢克阳、林兰英、梁善庆。

单板干燥节能技术规范

1 范围

本标准规定了单板干燥节能技术的术语和定义、一般规定和可选用的单板干燥节能技术等。
本标准适用于利用机械设备进行木质单板干燥企业的节能控制管理。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6197 辊筒式单板干燥机

GB/T 6199 网带式单板干燥机

GB/T 12712 蒸汽供热系统凝结水回收及蒸汽疏水阀技术管理要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

单板干燥机 veneer dryer

除去湿单板中的多余水分,使单板达到要求终含水率的设备,一般由进口段、干燥段、冷却段、出口段等部分构成。

3.2

单板干燥节能工艺 veneer drying energy-saving technique

在保证单板干燥产量和质量的前提下,能降低单板干燥能耗的生产工艺。

3.3

热管 heat pipe

封闭的管壳中充以工作介质,并利用介质的相变吸热和放热进行热交换的高效换热元件。

3.4

热管技术 heat pipe technology

通过热管完成高效换热的方法。

3.5

联合干燥技术 combined drying technology

采用预干燥将单板含水率降低后再采用单板干燥机进行干燥的技术。

4 一般规定

4.1 干燥设备

4.1.1 网带式单板干燥机与辊筒式单板干燥机应符合 GB/T 6199 与 GB/T 6197 规定。

4.1.2 企业应根据生产的要求合理选择干燥机的干燥段节数,单板干燥设备应使用变频调速风机。