

ICS 79.040

CCS B60

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 3225-2020

## 锯材高温干燥工艺规程

Code of practice of high temperature drying for sawn timber

行业标准信息平台

2020-12-29 发布

2021-06-01 实施

国家林业和草原局 发布

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC41)提出并归口。

本文件起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、满洲里中林科技干燥设备有限公司、浙江世友木业有限公司、哈尔滨华意木材干燥设备有限公司、潍坊富顺节能设备有限公司、开原圣意达木材干燥设备有限公司、沈阳青火木材干燥设备有限公司、内蒙古农业大学、中南林业科技大学、中国热带农业科学院橡胶研究所、广东省林业科学研究院、华南农业大学、河北农业大学、浙江农林大学。

本文件主要起草人：江京辉、周永东、王宝坤、窦青青、徐洪阳、王贵富、丛德宝、关海峰、胡传双、于建芳、郝晓峰、周凡、高鑫、付宗营、李家宁、曹永建、李民、鲍咏泽、侯俊峰。

行业标准信息平台

# 锯材高温干燥工艺规程

## 1 范围

本文件规定了锯材高温干燥的术语和定义、选材及堆垛要求、检验板及含水率检测、推荐干燥基准、干燥过程规则和质量检验。

本文件适用于针叶树锯材或易干阔叶树锯材，以湿空气或过热蒸汽为干燥介质、温度高于 100℃ 的人工干燥。

## 2 规范性引用文件

下列文件的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，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 153 针叶树锯材

GB/T 4817 阔叶树锯材

GB/T 6491 锯材干燥质量

GB/T 15035 木材干燥术语

LY/T 1068 锯材窑干工艺规程

LY/T 1069 锯材气干工艺规程

LY/T 1798 锯材干燥设备通用技术条件

## 3 术语和定义

GB/T 15035 和 LY/T 1798 界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 选材及堆垛要求

4.1 树种 不同树种锯材应分别堆垛干燥。同一树种锯材数量不足一窑时，允许将干燥特性相似且初含水率相近的不同树种锯材同窑干燥，锯材要求按照 GB/T 153 和 GB/T 4817 规定。

4.2 厚度 同窑锯材厚度偏差通常不宜超过 $\pm 3.0\text{mm}$ 。

4.3 含水率 湿锯材初含水率偏差一般不宜超过 $\pm 7.5\%$ ，气干锯材初含水率偏差不宜超过 $\pm 5.0\%$ ，否则应分别进行干燥。

4.4 堆垛 材堆长、宽、高应符合干燥窑的设计规定。木材数量不足一窑时，可减少材堆的宽度以保证材堆的高度和长度，但要保证材堆稳定；材堆同层锯材的侧边应靠紧；材堆侧边应齐平，材堆端部应至少使一端齐平；材堆上部加压重物或采用压紧装置，以防上部板材翘曲；轨道车式装窑，不同材长的锯材应合理搭配，使材堆总长与窑长相适应；叉车式装窑，材堆要与窑的宽度相适应。

4.5 隔条及间距 隔条应由尺寸稳定性好、纹理通直、硬度高、无腐朽及虫蛀等缺陷的干燥锯材制作而成，四面刨光，厚度在20mm~30mm，厚度公差为 $\pm 1.0\text{mm}$ ，宽度在20mm~40mm，长度应超过材堆宽度且最大不超过材堆宽度50mm。隔条间距，按树种、材长、材厚确定，一般为0.3m~0.6m。易干阔叶树锯材及薄板取小值，针叶树锯材及厚板取大值。厚度40mm以上的针叶树锯材隔条间距可以加大到1.0m，对于短尺寸材可按实际情况减小隔条间距。材堆上下各层隔条应保持在同一铅垂线上，并落在材车横档或垫木上。材堆中各层隔条厚度应一致。材堆端部隔条应与材堆端部齐平。