

海島型實木地板

專業分享



詠 · 樂 · 欣

序

隨著現代生活品質的提升，居家裝修越來越受到重視，而地板作為居家環境中的一個重要組成部分，扮演著關鍵的角色。在眾多地板材料中，木地板憑藉其自然、美觀、舒適和耐用等特點，成為了許多家庭和商業空間的首選。無論是溫馨的住宅還是典雅的辦公室，都能夠為空間增添一份獨特的氣氛和自然的質感。

然而，選擇和安裝木地板並非一件簡單的事情，它涉及到許多因素，如材質的選擇、安裝方法、維護保養以及現況地面的條件等。不同類型的木地板其耐用性、色澤、價格以及安裝方式都有很大的差異。因此，了解木地板的基本知識和選購技巧，對於每一位準備裝修或更換地板的人來說，都是至關重要的。



在這本書籍中，我們將深入探討木地板的各個方面，從材質的種類、選購指南到安裝方法、保養技巧，提供一個全面且實用的參考資料。無論您是初次接觸木地板，還是有一定經驗的消費者，都能從中獲得有價值的信息，幫助您在選擇和使用木地板的過程中做出明智的決策，打造出既美觀又實用的居家空間。

讓我們一同探索木地板的魅力，並學習如何讓它在您的生活空間中發揮最大的價值。

CONTENTS

- 01 序
- 02 目錄
- 03 木地板起源
- 04 木地板製程
- 10 海島型實木地板
 - 14 樹種級數
 - 16 甲醛標準
 - 17 木藝加工
- 20 山寧泰防霉抗菌
- 21 遠紅外線生物能量
 - 22 工法選擇
 - 24 排列方式
 - 26 收邊方式
 - 27 常見問題

起源

實木地板的起源可以追溯到古代文明。最早的木地板形式大約出現在公元前 3000 年至公元前 1000 年之間的古代埃及和古希臘。那時，木地板主要用於上層社會的住宅中，因為木材是一種昂貴且稀缺的資源。木地板通常是由實木板拼接而成，表面未經多加工，主要用於裝飾和保暖。

「合抱之木，生於毫末；千里之行，始於足下。」



歌·樂·欣

到了中世紀時期，木地板的使用逐漸普及，尤其在歐洲的教堂及中國的皇宮建築中。木地板的使用變得更為普遍，工匠們開始用精細的技術製作木地板，包括拼接不同形狀和大小的木板，甚至採用更複雜的鑲嵌工藝。



「以木載道，道法自然。」

製程

剖材

將大原木切割成適合製作木地板的板材。常見的切割方式有兩種：

縱剖：將木材沿長度方向切割，保持木材的紋理方向一致，適合製作長條型的地板。

橫剖：將木材沿橫向切割，這種方法常用於生產具有特別紋理效果的木地板，能夠展示木材的不同層次。

乾燥

木材乾燥處理是製作木製品、家具、地板、建材等的關鍵步驟之一，這一過程旨在將木材的水分降低至適當的水平，從而增強木材的穩定性、強度和耐用性，並防止後續使用中的變形、開裂或腐爛。

真空乾燥（Vacuum Drying）

真空乾燥是使用真空設備將木材放置於低壓環境中，利用水分蒸發來進行乾燥。

乾燥過程：

- 進行真空處理：木材被放置在真空室中，通過降低環境壓力，使水分更容易蒸發。
- 加熱與除濕：在真空環境下加熱木材，水分蒸發後會被抽出並通過蒸發管道排出。
- 優點：可以快速去除木材中的水分。

木材乾燥處理對於木材的品質和使用壽命至關重要。通過選擇合適的乾燥方法，可以確保木材達到適當的含水率，並保持穩定性，避免在使用過程中出現變形或裂縫。

回潮

木材的回潮處理是一個重要的過程，目的是使木材重新吸收水分，達到適合使用的含水率，尤其是在木材的乾燥過程中，可能會過度乾燥，從而導致木材過於脆弱或容易開裂。在某些情況下，木材需要進行回潮處理，以恢復到適當的含水率，從而避免後期的變形或開裂，並使木材更具可加工性。

自然回潮法（環境回潮）

- 過程：這種方法主要是讓木材在自然環境下重新吸收水分。將乾燥的木材放置於相對濕度較高的環境中，通過空氣中的水分來回潮。這種方法最為簡單，並且不需要特別的設備。
- 操作方法：
 - 將木材放置在通風良好且濕度較高的場所，比如濕度較高的地下室、存放場地或潮濕環境中。
 - 根據木材的含水率需求，放置幾天至幾週時間，讓木材逐步吸收水分。
 - 需要不斷檢查木材的含水率，避免木材吸收過多水分，導致其再次變得潮濕。

木材回潮處理是一個精細的過程，旨在讓木材在乾燥過程中不會過度失水，並保持適當的含水率。回潮處理對於木材的穩定性、可加工性以及避免變形、開裂等問題至關重要。選擇合適的回潮方法，並注意控制回潮的速度和環境條件，有助於確保回潮木材的品質和性能。在台灣，木材的含水率通常根據木材的用途來進行控制。一般來說，木地板的含水率應該控制在 **8% 至 12%** 之間，這個範圍有助於確保木材穩定性。

定規

木地板的製造過程中，對於木材的規格（長寬厚）有一定的標準，這是為了確保木地板的質量穩定、尺寸一致性以及降低製程耗損率。具體的規格會根據木地板的類型、用途以及製造商的需求而有所不同。

- 寬度：常見的實木地板寬度範圍大約在 90 mm 至 180 mm 之間。較窄的地板（如 90 mm）常見於復古或經典風格，而較寬的地板（如 150 mm、180 mm）則給人一種更現代、開闊的感覺。
- 厚度：實木地板的常見厚度通常在 15 mm 至 18 mm 之間，具體厚度會根據木地板的用途和設計而有所不同。
- 長度：木地板的長度一般會根據原木的尺寸來進行裁切，長度通常在 450 mm 至 1800 mm 之間，這樣的長度便於安裝且適合大多數家庭或商業空間使用。

抽榫



海島型木地板的公榫（凸榫）和母榫（凹榫）是一種常見的接合方式，用於將木地板板材之間連接在一起，提供穩定性及美觀性。

塗裝

木地板的塗裝不僅能提升其美觀，還能增加耐用性，保護木材降低損傷。根據木地板的使用需求和裝飾風格，常見的木地板塗裝有多種選擇。以下是常見的幾種木地板塗裝方式：

UV 透氣塗裝（紫外線固化塗裝）

UV 塗裝是一種現代化的塗裝技術，利用紫外線（UV）來快速固化塗料，提供高強度的保護層。這種塗裝方式在高端木地板和商業用途的地板中較為常見。

- 優點：快速乾燥，較為耐用，能提供高光澤的效果。表面光滑，抗水性強。

- 缺點：需要專業設備來固化塗料，因此通常在工廠完成塗裝，無法在家中 DIY。

木蠟油塗裝

木蠟油是一種天然的塗料，主要由植物油和蠟質成分組成，能夠深入木材表面，保護木地板並保留木材的自然感覺。

- 優點：保護木地板同時不會掩蓋木紋，能夠保持木材的天然質感。蠟油還能讓木地板表面更加柔和，觸感舒適。
- 缺點：保護力不如油漆強，容易受到水分和污漬的影響，需要定期維護和重新上油。

PU 二液體式塗裝

PU 二液體式塗裝，即 聚氨酯（PU）二液體型塗裝，是一種常見的木材、地板、家具等表面處理的塗裝方法。這類塗料由聚氨酯樹脂或固化劑或硬化劑兩個主要成分組成，需要在使用前進行混合。

優點

- 耐候性強：即使長時間暴露在陽光和其他環境因素下，PU 塗層仍然能夠保持穩定，不容易褪色或退化。
- 表面美觀：這種塗裝方法能夠提供光滑且具有高光澤度的效果，增強木材的視覺吸引力。

缺點

- 需要混合：由於是雙組分的塗料，需要在使用前混合 A 組分和 B 組分。如果混合比例不準確，會影響固化效果，並可能導致塗裝失敗。
- 乾燥時間長：雖然 PU 二液體式塗裝的乾燥時間不如一些單組分塗料那麼快，但其耐用性和效果通常是值得等待的。

單寧變化

單寧變化（Tannin Variation Diagram）通常是指木材中含有單寧成分的變化和影響過程，尤其是在塗裝時，單寧與某些塗料或染料的相互作用

用可能會導致顏色的變化。它是一種可以創造自然、古樸、豐富視覺效果的處理方式，特別適合於高端木材裝飾或需要特定風格的木工產品。然而，這種塗裝方法也有一些不可控因素，尤其是在顏色變化和不均勻效果方面

優點

1. 自然顏色變化：

單寧本身能夠與氧氣、紫外線或金屬離子反應，讓木材呈現出更豐富的色調。這使得木材具有自然的老化效果或深色效果，尤其在處理某些特定木材（如橡木、胡桃木等）時，能夠強化其本身的顏色。

2. 增強紋理效果：

單寧與塗料的反應能夠強化木材的自然紋理，使木材看起來更具層次感和深度，增加視覺上的美感。這對於一些需要高級感的家具或裝飾品尤其有效。

3. 環保性：

單寧來自天然植物，比一些化學染料和處理劑更環保，因此使用單寧變化塗裝的木材處理方法可以減少有害物質的使用，適合環保意識較強的消費者。

4. 古樸效果：

單寧變化塗裝能創造出木材的古樸感或仿古效果，這對於一些復古風格或手工製作的家具、木器及木地板等適用。它可以讓木材看起來具有歷史感，並顯示出更多的自然紋理和變化。

缺點

1. 顏色變化不可控：

單寧的變化可能會受到多種因素（如氧氣、濕度、紫外線、金屬接觸等）的影響，這可能使顏色變化不完全可控或預測，特別是在處理過程中或暴露於環境中的時候，會導致色澤不均或變色。

2. 可能出現不均勻的顏色：

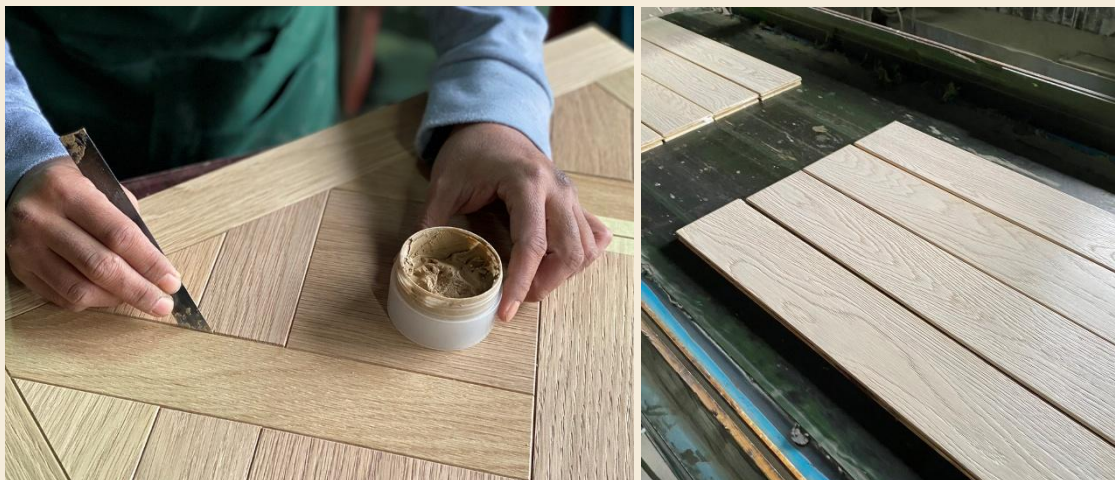
由於單寧在不同區域的分佈不均，木材本身的單寧含量也會有所不同，這可能導致塗裝效果呈現不均勻的顏色。對於一些要求色澤均勻的應用場合，這可能會是個問題。

3. 需要更多的處理時間：

單寧變化塗裝通常涉及多層塗裝、固化或老化處理過程，這會增加製作時間和工藝難度。如果施工過程中不夠小心，可能會影響最終的效果。

單寧變化常是用來描述木材中單寧成分如何隨著時間、環境和處理方式變化，並進一步影響木材顏色、質感和耐久性。這些變化對木材的處理和應用有重要意義，了解這些過程能幫助設計師和製作人員更好地選擇適合的木材處理方法和塗裝技術。

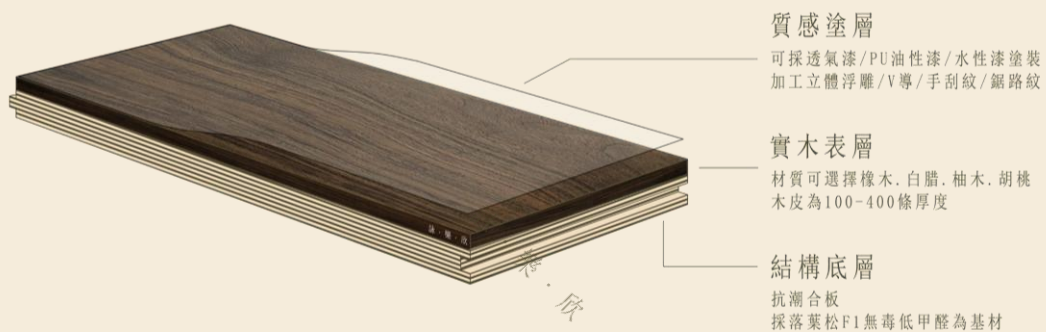
味·樂·居



海島型實木地板

發明者與靈感

1941 年，德國的工程師和木材專家**古斯塔夫·康樹**（Gustav Konrad）受到古羅馬建築拱形門結構的啟發，發明了**多層實木複合地板**。這一創新來自對木材纖維結構的深刻理解，他發現通過將多層木板進行縱橫交錯的層壓，可以有效避免木材因為環境變化而發生變形。

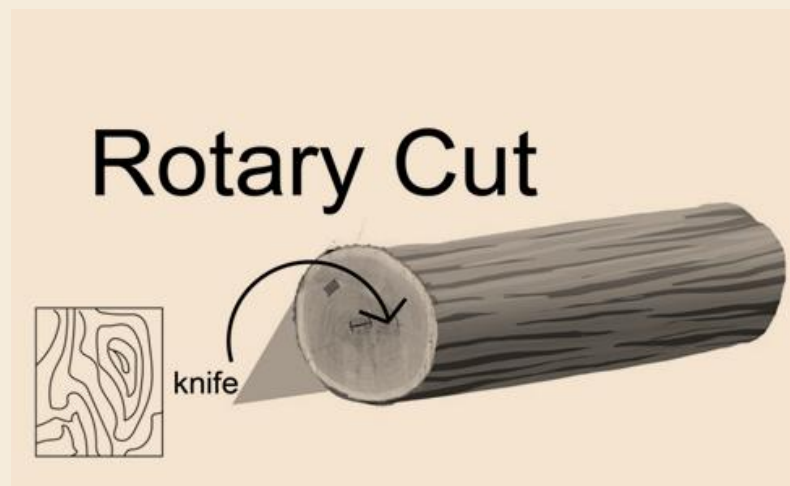


結構

表層（面層）：這是地板的最上層，通常由高品質的樹種（如柚木、橡木、胡桃木、白腊木等）透過旋切機製成。這一層透過了塗裝，展現了地板的天然紋理和顏色，也是地板的最外觀層，起到美觀作用。而表層的實木片厚度又以條數來計算單位，這個“條數”是指機械單位，代表的是表層實木皮的厚度，而不是每塊地板上所使用的實木片數量。

木皮炫切（Rotary Cut）

木皮炫切（又稱旋切）是將整棵樹幹固定在旋轉機械上，並以圓周運動的方式將樹幹的外層切割成薄片。這種方法主要用於大直徑的樹幹，通過旋轉機器不斷沿著木材的圓周切割，生成長條狀的木皮。



條數（Number of Strips）

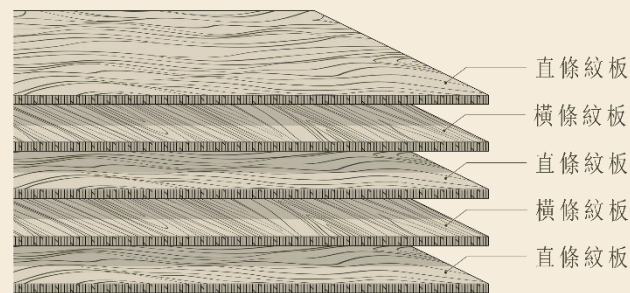
100 條、300 條的厚度：這些條數是表層實木皮經過旋切機切割後的厚度單位。例如：

- 。 300 條：如果表層實木皮的厚度為 300 條，那麼每一層的厚度可能會在 3mm 左右（具體視製造商的標準而定）。

厚度較大的實木皮會增加製造成本，從而使最終的地板價格更高。



下層：下層通常由較為穩定的木材（如松木、樺木、桉木）製成多層合板。這一層採用交錯層壓技術主要是增強地板的穩定性，這種技術將每層木材的纖維方向交錯排列，交錯的纖維方向可有效地對抗木材膨脹和收縮的力，從而增加地板的整體穩定性，並且可以有效地減少木材因為濕度變化所產生的膨脹或收縮問題。



合板是常見的兩種木材合板為松木合板、樺木合板，它們各自具有不同的特性和優缺點：

松木合板

松木是全球最常見的木材之一，松木合板通常具有較輕的重量和良好的加工性能，適用於許多日常建材和家具製作。

優點：

- 無原生蟲害：松木樹種較無原生粉蠹蟲卵寄生。
- 良好的加工性：松木的質地較軟，容易加工，可以輕鬆進行鋸切、打磨等工藝。
- 較好的彈性：松木具有一定的彈性，適用於承受一定壓力或衝擊的場合。

缺點：

- 表面較粗糙：雖然松木合板加工簡便，但表面質感和紋理可能不如一些高端木材合板那樣光滑精細，故僅能做基材使用。



樺木合板

樺木是質地較堅硬的木材，廣泛應用於高端家具和裝飾材料中。樺木合板通常具有較好的硬度和穩定性。

優點：

- 高強度與穩定性：樺木具有較高的強度和硬度，製作出的合板結構穩定，不易變形。適合於需要高強度和穩定性的場合，如木地板。
- 良好的表面質感：樺木具有美麗的紋理和光滑的表面，製作的合板外觀漂亮，適合於要求較高裝飾效果的應用。

缺點：

- 較重：由於樺木的密度較高，樺木合板相對較重，搬運和安裝過程中會增加負擔。
- 價格較高：樺木比松木珍貴，生長周期較長，導致其合板的成本較高，適合於高端市場。
- 加工較難：樺木的質地較硬，加工難度較高，需要較為專業的設備和工藝，且容易造成工具磨損。



樹種級數

材等級的區分通常依據木材的外觀品質、強度、節眼分佈以及取材位置來確定。以下是以 **ABCD 級** 來劃分木材等級的詳細介紹，並討論如何根據節眼分佈與取材位置進行分類。

木材等級（**ABCD 級**）

根據木材的外觀品質，節眼（結疤）、裂紋等缺陷的程度，以及木材的可用性，木材常被劃分為 **A、B、C、D** 四個等級。每個等級的規範和標準可能會依不同的國家和行業標準有所不同，但大致的分級原則如下：

A 級（Grade A）特 A 標準級

- 特徵：外觀優美，無明顯缺陷。木材表面平整，無結眼、裂紋、蟲眼白邊等問題，紋理直且均勻。
- 取材位置：通常選自樹木的樹芯部分，這部分木材質量較好，節眼較少。

B 級（Grade B）標準級

- 特徵：表面有輕微的缺陷，如少量的小結頭、裂紋或顏色不均。雖然有缺陷，但不影響木材的結構和強度。

- 取材位置：一般來自於樹幹的中部或內部部分，結眼和缺陷較少，但仍有一定的視覺瑕疵。

C 級（Grade C）自然級

- 特徵：木材有較明顯的缺陷，如結眼、裂紋、顏色不均等。
- 取材位置：通常來自於樹幹的內部或根部，這些區域會有更多的節眼和裂紋。

D 級（Grade D）自然級

- 特徵：木材有嚴重缺陷，如大型節眼、裂紋、白邊材、缺少結構性穩定性等。
- 取材位置：通常來自於樹幹的表面或其他含有大量缺陷的區域。

級·級·級



A

B

C

D

甲醛標準

甲醛（Formaldehyde）是一種無色、有強烈氣味的揮發性有機化合物，化學式為 CH_2O 。它是最常見的室內空氣污染物之一，常見於建材、家具、煙霧和某些清潔產品中。甲醛具有刺激性，對眼睛、呼吸道和皮膚有一定的危害，長期暴露在高濃度的甲醛環境中可能對人體健康造成損害，甚至引起癌症。

- F1 級（0.3 ppm 以下）：這是對於木材或木製產品甲醛釋放量的等級之一，根據標準，F1 級的甲醛釋放量應該控制在 0.3 ppm 以下。這表示每百萬個空氣分子中甲醛分子不超過 0.3 個，對人體健康的危害較低，適合用於室內家具和建材。
- F2 級（0.3-0.5 ppm 以上）
- F3 級（1.5 ppm 以上）

在台灣，對木材產品的甲醛釋放標準中，**F1 級**代表甲醛釋放量低於 **0.3 ppm**。這類材料適用於建材及家具產品，對居住環境的甲醛污染有較小影響，因此被認為是較為環保和健康的選擇。

甲醛平均釋放量 (mg/L)	CNS (台灣)	EN (歐洲)
0.3 ppm 以下	F1	Super E0
0.5 ppm 以下	F2	E0
1.5 ppm 以下	F3	E1
5.0 ppm 以下	—	E2

木藝加工

手刮紋

- 使用專業的手工工具在木地板表面進行刮刻，按照預定的方向或不規則方式進行操作。
- 刮痕的深淺、密度會根據工藝要求來調整，通常刮痕比較淺，能夠營造出自然的紋理感，並且能夠保持木材的原始質感。
- 手刮紋工藝可使木地板呈現出復古或仿舊的效果，讓木地板看起來有更多的層次和深度。



鋸路紋

- 使用鋸齒狀工具（例如鋸條、鋸片等）對木地板表面進行處理，通過反覆鋸割，刻劃出均勻的鋸齒紋路。這種紋路會隨著工具的不同而展現出不同的效果，從細緻的鋸齒狀紋路到較粗獷的條狀紋理都有可能。
- 鋸路紋的深淺、排列方式通常會有所不同，可以根據需要選擇規則或隨意的鋸路樣式。
- 鋸路紋工藝可使木地板呈現出樹木被電鋸切過的橫切面效果。



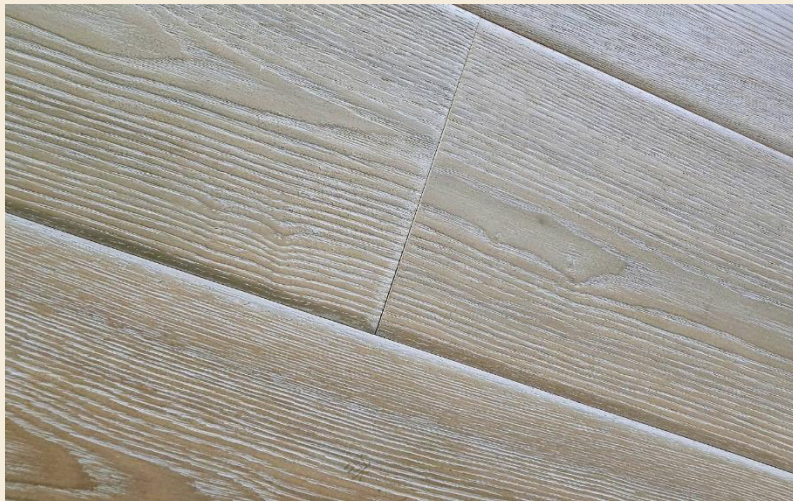
V 倒角

- 在木地板的四周邊緣，使用專業的機械設備對木地板進行斜切，形成 V 字形的倒角。這一過程可以使木地板的邊緣更為平滑，並在視覺上增添層次感。
- V 倒角木地板通過對地板邊緣的斜切處理，讓木地板的每塊板材顯得更加明顯和突出，從而增強整體裝飾效果。



復古斜邊

- 使用專業的圓角切割工具對木地板的邊緣進行圓滑處理，將原本直角的邊緣打磨成圓弧狀。
- 復古斜邊木地板通過對地板邊緣的切割處理，可增強仿舊地板的效果。

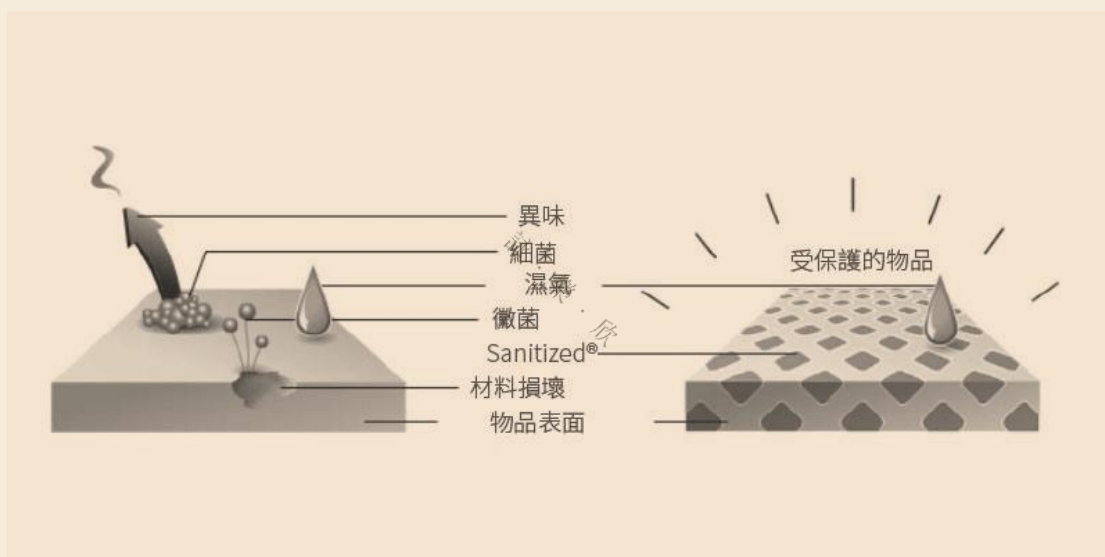


木地板的不同加工方式會對最終呈現效果產生深遠影響。無論是現代V倒角及斜邊在拼接處展現的工藝，還是帶有手刮紋、鋸路紋的粗獷感，每一種加工方式都能為家居空間注入不同的情感與氛圍。

山寧泰防霉抗菌

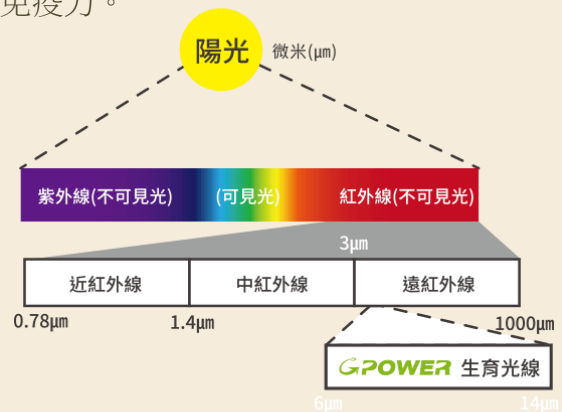
山寧泰（Sanitized）利用鋅離子抗菌科技，這是一種使用無毒、無色、無味的微量鋅離子，使之附著於織品上，能有效抑制細菌、塵蟎的滋生，並保護海島型木皮地板不受干擾，及減少異味產生，進一步避免過敏反應，能給您一個天然、乾淨的居家環境。

與一般相比，未加入鋅離子的木地板更容易讓細菌繁殖。若未妥善處理，長時間使用久了，人體皮屑遺落在木地板上，成了供給細菌、塵蟎的養分，不僅有引發氣喘可能，還會有各式過敏反應，對身體健康及居家品質造成嚴重性影響。



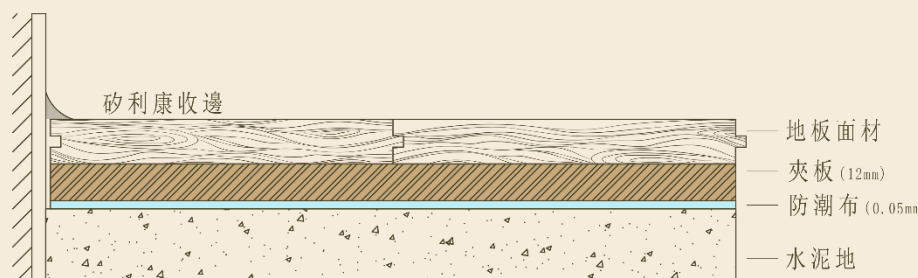
遠紅外線生物能量

- **G-Power** 產品有別於一般坊間遠紅外線產品，需藉由加熱提升溫度來增加遠紅外線之發放。在一般的室溫上，**G-Power** 之功效已經非常顯注。經科學驗證完全不具有輻射線、不含有毒物質。是一種符合現代人類健康，安全 可靠 值得信賴的產品。
- **G-power** 生物能量產品，在常溫中就能發放幾乎是飽和的遠紅外線作用光波。然而 什麼是遠紅外線呢？一般來說遠紅外線是一種有益的電磁波，其波長 **0.4-0.75** 微米稱為可見光。如同透過三稜鏡所產生的紅 橙 黃 綠 藍 靛 紫七色。而超過此範圍波長為 **0.75-1000** 微米的光波稱為紅外線，是人類肉眼所無法看見的不可見光。**G-Power** 生物能量產品所放射出的遠紅外線光波，就如同太陽般給於人體源源不斷的正能量。
- 根據美國太空總署（**NASA**）研究報告指出，在紅外線內，對人體有幫助的 **6-14** 微米的遠紅外線，能滲透人體 **5-10** 公分，從內部發熱，從體內開始作用。之所以有如此功效，就是在這種遠紅外線和人體本身發射之遠紅外線頻譜相近，產生共振效應、活化生物細胞、促進血液循環、增強組織再生能力，提高身體免疫力，並將貯存在人體內的老舊積物排出體外。如同太陽光給予地球生物源源不絕的金色能量般，直接而又有效率。
- **G-Power** 生物能量產品於常溫下所發射的 **6-14** 微米的“生育光線”，能使水分子集團因縮小而活性化，因其頻譜與細胞體構成之分子、原子間的運動頻率一致時，其能量即被生物細胞所吸收，造成共鳴、共振、使分子內的振動加大，活化組織細胞使血行良好，並加速供給養分和酵素，增進新陳代謝，加強免疫力。



工法選擇

平舖式



Step 1 鋪設防潮布

以 0.05mm 防潮布鋪設於施工地面，防潮布銜接處須重疊 5~10 公分，有效阻絕地面水氣。

Step 2 鋪設底板

以 12mm 夾板做為基底，簡稱底板。將底板釘於水泥地上，每片夾板之間與鄰近牆面須預留 0.3~1 公分伸縮縫。

Step 3 固定底板。

以氣動釘槍於每片底板上釘，上釘距離為 20-30 公分，平均每片 10~12 處下釘。

Step 4 鋪設面板

以釘槍將木地板釘於底板上方，並使用白膠布於卡樁上。

Step 5 矽利康收邊

四周圍牆壁及櫃體伸縮預留 0.3~0.5 公分，以矽利康填充方式收邊。

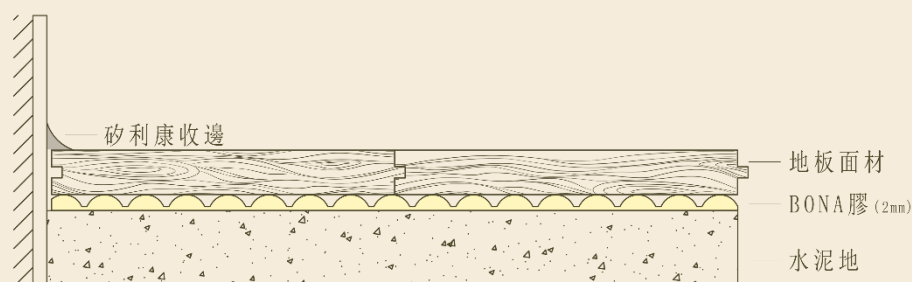
Step 6 一字實木條及斜坡實木條收邊

如有遇到高低斷差切口處，可選擇此兩種方案收邊。

優點 踩踏穩固 可順平較為不平之地面

缺點 日後有釘子異音問題

BONA 膠黏著式



Step 1 布膠

將 BONA 膠以螺旋方式布於原始地面。

Step 2 鋪設面板

將木地板黏於 BONA 膠上。

Step 3 矽利康收邊

四周圍牆壁及櫃體伸縮預留 0.3~0.5 公分，以矽利康填充方式收邊。

Step 4 一字實木條及斜坡實木條收邊

如有遇到高低斷差切口處，可選擇此兩種方案收邊。

優點 具有降噪高達 61 分貝功能 (當木地板厚度 19mm 時)。

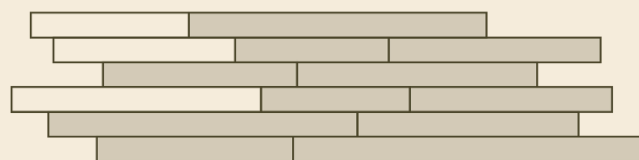
排除釘子異音問題。

缺點 拼接縫較大。

地面不平整時，會有局部空心感及浮動感。

排列方式

自然交釘



自然交釘

自然交釘為不限制間距之距離，達到最佳損料的效果，現為最普遍的做法。

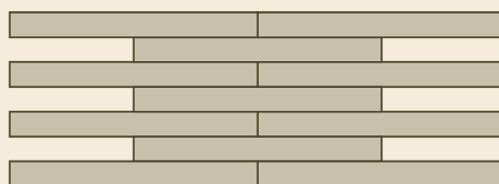
階梯釘



階梯釘

階梯釘為限制間距之距離，達到整齊的效果，些微損料。

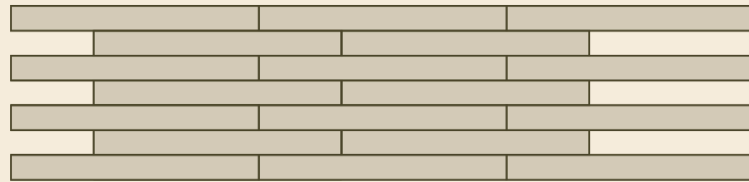
1/2 交釘



1/2 交釘

1/2 交釘為將間距固定成長度的一半，此排列較為損料，出貨需固定長度，局部地方拼接線條較為複雜。

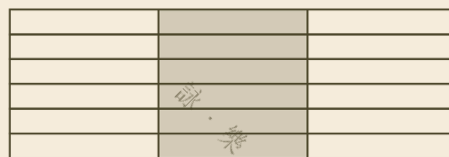
1/3 交釘



1/3 交釘

1/3 交釘為將間距固定成長度的 1/3，此排列較為損料，出貨需固定長度，局部地方拼接線條較為複雜。

齊形釘



齊形釘

齊形釘為將寬度與長度等長等寬對齊，此排列較為損料，出貨需固定長度，局部地方拼接線條較為複雜。

正常施工及報價以自然交釘為主。

損料順序：齊形釘 > 1/2 釘 > 1/3 釘 > 階梯釘 > 自然釘。

工資順序：齊形釘 > 1/2 釘 > 1/3 釘 > 階梯釘 > 自然釘。

收邊方式

矽利康

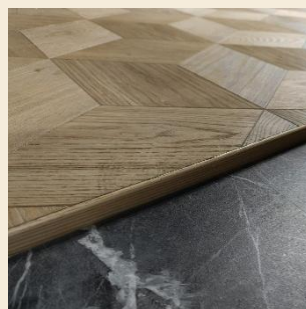


以近色矽利康填補牆壁邊預留的地板伸縮縫，約 3~5mm 面寬。

實木一字線板條



歐·落·序



以一字雙邊倒小圓角收邊切口處，高度依照木地板完成面為主。

實木斜坡起布條



以全實木訂製色收邊切口處，多種規格可選擇，請洽詢業務。

常見問題

Q：海島型這麼多種類，要如何知道哪款是常態品或是訂製品呢？

A：本公司網頁產品資訊及門市展示板皆會顯示，都建議還是詢問過，國外進口皮料不一定長期都會有。

Q：海島型實木地板有縫隙是正常嗎？

A：海島型實木地板為活材，會因環境溫溼度影響，正常會縮水，不會膨脹。所以如有拚接縫很正常，無法接受請勿購買。

Q：商品出貨到案場與門市看的展板會一樣嗎？

A：會雷同，不會完全一樣，天然木材每批深淺色澤不一，加上門市展板及小樣品為氧化過，僅能參考用，無法對色精準出貨，無法接受請勿購買。

Q：請問會怕濕氣及水打翻會有問題嗎？

A：原則上不怕潮濕，但不能過於潮濕，請控制在 50 度內為最佳，而一般杯水打翻不用擔心，半天之內擦拭起來就好，如果是泡水就不行了。

Q：請問會長蟲嗎？

A：蟲分很多種，地板也不會莫名長蟲，通常都是環境影響，現在的合板在已經沒有粉蛀蟲問題，而白蟻則是外來因素。

Q：能否局部更換？

A：可以的，海島型無論選擇何種工法，都可以單片更換，不用全區拆除。

Q：海島型實木地板做訂製品色差會更大嗎？

A：會的，常態規格品是大量生產後，進行分色販售，訂製品僅能依照需求數量，亂數抽選皮料訂製，故色差值較大，對於天然木材的色差包容度較低者，請勿選擇做訂製品。

Q：請問有甲醛嗎？

A：本公司海島型商品皆為 F1 等級，實驗室基本上都驗不出來甲醛，請放心使用。

Q：地板有異音正常嗎？

A：提供的地面平整度會影響，傳統打釘採久了也會有異音，可選擇 **bona** 膠施工法。

Q：請問提供的地面要哪一種呢？

A：拋光、磁磚、粉光打底、泥沙粗底、自平泥，只要平整皆可。請注意泥沙比例，太軟釘子會咬不住。建商提供之初坯 **RC** 無法施作。

Q：海島型如果要跟異材質平接，高度完成面多少呢？

A：・平鋪式下底板 24mm~30mm(依商品而異)。

・ **bona** 膠施工 14mm~20mm(依商品而異)。

Q：何謂原地面平整呢？

A：專業來講，100 公分內不要落差 3mm 為平整。