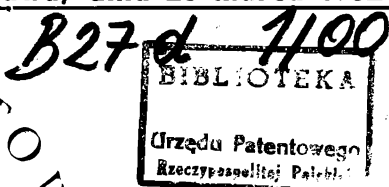


Warszawa, dnia 20 marca 1952 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34736

Kl. 38 c, 1/01

Svenska Tändsticks Aktiebolaget*)

(Jönköping, Szwecja)

Przedmiot fornirowany

Zgłoszono 27 lipca 1943 r.

Udzielono 11 września 1951 r.

Pierwszeństwo: 21 sierpnia 1942 r. (Szwecja)

Wynalazek dotyczy fornirowanego przedmiotu, który wyróżnia się tym, że tworzący wierzchnie warstwy fornir posiada co najmniej w części włókna biegnące prostopadle do powierzchni. Tak fornirowane przedmioty mogą być użyte w szczególności wówczas, gdy są one narażone na silne zużycie, np. do wyrobu podłóg, stołów roboczych itd. Zasadniczą zaletą stosowania takich fornirowanych przedmiotów jest to, że fornir łatwo przyjmuje także środki nasycające jego powierzchnię, przez co może być znacznie zwiększona odporność forniru na wilgoć, a także jego i tak już znaczną odporność w porównaniu z fornirami o kierunku włókien, przebiegających równolegle do powierzchni przedmiotu.

Chociaż włókna przebiegające prostopadle nie są dłuższe od grubości warstwy fornirowej, to spoistość takich włókien w płaszczyźnie warstwy

jest jednak stosunkowo duża, przy czym miejsca klejenia pomiędzy paskami fornirów tworzą wzmocnienie budowy włóknistej, przez co również zostaje zwiększona odporność na zużycie. Jeżeli jest wymagane dalsze wzmocnienie, to warstwa fornirowa może być naklejona na podkład ze zwykłego forniru o włóknach, przebiegających najlepiej poprzecznie do powierzchni klejenia.

Fornirowane przedmioty według wynalazku mogą być ze szczególną korzyścią stosowane jako odporne na ścieranie wykładziny podłóg, przy czym paski forniru i słoje roczne, tworzące jeden deseń, nadają powierzchni podłogi przyjemny wygląd. Fornir taki wykonuje się w postaci klepek posadzkowych, które mogą być układane w znany sposób w różnorodne kratkowane desenie. Dalszą odmianę wyglądu fornirów można uzyskać przez to, że składa się je z równoległych pasków, w

*) Właścicielka patentu oświadczyła, iż wynalazcą jest Gustaf Kähr, Sztokholm

których kierunek włókien przebiega na przemian równolegle i poprzecznie do płaszczyzny płyty. Dalej może być również zmieniony kształt pasków na przykład w ten sposób, że powierzchnie klejenia przebiegają falisto lub o kształcie łuków koła.

Wykonanie przedmiotów fornirowych umożliwia całkowite wyzyskanie materiału drzewnego, jaki jest używany przy wyrobie płyt. Może to być wykonane w prosty sposób tak, iż pewna liczba warstw forniiru jest sklejona w postaci klocka, który tnie się na cienkie płyty fornirowe wzdłuż płaszczyzn prostopadłych do kierunku włókien w warstwach forniiru lub też do jednej lub kilku grup warstw forniiru o jednakowo przebiegających włóknach. Przy tym mogą być również używane warstwy forniiru z wstawionymi kawałkami forniiru w otwory po sękach i podobnych, które przy prawidłowym kierunku włókien nie oddziałują niekorzystnie na wygląd fornirowanego przedmiotu ani też na jego inne właściwości.

Wynalazek jest przedstawiony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia fornirowany przedmiot, którego górna warstwa jest częściowo odkryta dla pokazania związanego z nią podkładu fornirowego w widoku z góry; fig. 2 — przekrój wzdłuż linii II-II na fig. 1; fig. 3 — sposób wyrobu płyty; fig. 4 — klepkę posadzkową z wykładziną forniiru przeciw ścieraniu według wynalazku a fig. 5 — przekrój klepki wzdłuż linii V-V na fig. 4.

W przykładzie przedstawionym na fig. 1 powierzchnia przedmiotu fornirowanego składa się z pewnej liczby prostych o równej szerokości paszków 2, sklejonych ze sobą. Górna warstwa może być wykonana w dowolnym kształcie, najlepiej jednak wykonać ją o kształcie prostokątnych płyt. Płyty takie otrzymuje się w sposób pokazany na fig. 3. Według tego sposobu wytwarza się najpierw uwarstwiony kloc, złożony z sklejonych ze sobą warstw 3 ze zwykłego forniiru. Z tego klocka otrzymuje się prostokątne płyty fornirowe o włóknach, przebiegających prostopadle do powierzchni płyty. Na fig. 3 pokazano taką płytę 1 w widoku bocznym. Ponieważ kierunek włókien w poszczególnych warstwach forniiru 3 przebiega równolegle do warstwy forniiru i prostopadle do płaszczyzny krojenia 4, to kierunek włókien w płycie 1 przebiega w zasadzie prostopadle do płaszczyzny forniiru. Wskutek prostopadłego kierunku włókien w różnych paskach 2 przedmiot fornirowy otrzymuje wzorzystą powierzchnię, której można nadać lepszy wygląd przez szlifowanie i polerowanie. Wskutek prostopadłego kierunku włókien warstwa fornirowa może być łatwo nasycona środ-

kiem nasycającym, np. klejem kaurytowym. Do sklejania warstw fornirowych płasko struganych lub też łuszczonych wskazane jest użycie wodoodpornego kleju na zimno. Wskutek dobrej wytrzymałości tego kleju powierzchnie klejenia stanowią znaczne wzmocnienie wierzchniej warstwy fornirowej. To wzmocnienie może być jeszcze zwiększone tym, że fornirowe pasma okleja się z jednej strony okładziną ze zwykłego forniiru. Okładzina ta składa się z jednej lub kilku warstw 5, 6, które są tak umieszczone na forniirze i tak z nim sklejone, że kierunek włókien okładziny fornirowej przebiega przynajmniej względem jednej, najlepiej warstwy 5, leżącej najbliższej wierzchniej warstwy fornirowej, poprzecznie do jej powierzchni sklejania, podczas gdy inna warstwa fornirowa 6 posiada kierunek włókien równoległy do tych powierzchni sklejania. Przy wyrobie fornirowych przedmiotów o paskach przebiegających w kształcie fal lub łuków koła odpowiedni kształt nadaje się paskom w ten sposób, że warstwy forniiru przed sklejeniem na kloc są wyginane tworząc ukształtowane w odpowiedni sposób wygięte powierzchnie. W pewnych przypadkach może być rzeczą korzystną umieszczenie forniiru w kierunku włókien przynajmniej w obu zewnętrznych paskach równolegle do odpowiednich krawędzi przedmiotu w celu nadania im lepszej wytrzymałości na obciążenia, występujące na tych krawędziach. Można to uzyskać w prosty sposób przez nadanie skrajnej górnej i skrajnej dolnej warstwy forniiru na klocu takiego kierunku włókien, aby przebiegały one równolegle do płaszczyzn 4, wzdłuż których kloc jest cięty. W podobny sposób można postępować przy wytwarzaniu fornirowych przedmiotów, w których kierunek włókien w różnych paskach przebiega na przemian równolegle i prostopadle do płaszczyzny forniiru.

Kleпка parkietowa, pokazana na fig. 4 i 5, składa się z wewnętrznego rusztowania przebiegających wzdłuż beleczek 7 dolnej warstwy kryjącej, która w pokazanym przykładzie składa się z dwóch warstw forniiru 8 i 9 sklejonych ze sobą oraz przyklejonych od dolnej strony beleczek 7; ponadto posiada górną warstwę klepek fornirowych 10 wraz z warstwą wiążącą 11 ze zwykłego forniiru, umieszczoną pomiędzy nią a beleczkami 7, która jest umieszczona odpowiednio tak, iż jej kierunek włókien przechodzi w poprzek do kierunku podłużnego beleczek 7. Warstwa klepek fornirowych jest umieszczona na przemian w kierunku podłużnym i poprzecznym w znany sposób na przedmiocie 12 wyżej opisanego rodzaju tak,

że tworzy ona kratkowany deseń. Takie składane klepki parkietowe mogą być stosowane w znany sposób jako wykładzina podłogowa. W tym celu deski podłogowe zaopatruje się już podczas wyrobu ich w warstwę klepek fornirowanych opisanego rodzaju.

Wierzchnia warstwa może posiadać różną grubość dopasowaną do każdorazowego celu użycia. Odpowiednia grubość wykładziny podłogowej wynosi 3 — 4 mm. Przy zaopatrywaniu w fornir przedmiotów nie podlegających znaczniejszemu zużyciu, jak na przykład na drzwi, mogą one posiadać mniejszą grubość.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przedmiot fornirowany, znamienny tym, że fornir stanowiący górną warstwę posiada co najmniej część włókien, przebiegających prostopadłe do powierzchni przedmiotów.
2. Przedmiot fornirowany według zastrz. 1, znamienny tym, że włókna w różnych pasmach forniru są rozmieszczane na przemian równoległe i prostopadłe do płaszczyzny forniru.
3. Przedmiot fornirowany według zastrz. 1 lub 2, znamienny tym, że pasma forniru są naklejone na podkładzie z forniru o kierunku włókien przebiegających w kierunku poprzecznym do spoin pasm forniru.
4. Przedmiot fornirowany według zastrz. 1 — 3, znamienny tym, że jego fornir jest w całości

lub częściowo nasycony środkiem zwiększającym wytrzymałość na ścieranie i (lub) odporność na wilgoć, np. klejem kaurytowym.

5. Przedmiot fornirowany według zastrz. 1 — 4, w postaci klepki do podłóg, znamienny tym, że składa się z warstwy nośnej z beleczek (7) ułożonych w kierunku podłużnym, zaopatrzonej od dołu co najmniej w jedną warstwę forniru przyklejoną do tych beleczek oraz w wierzchnią warstwę fornirową, składającą się z warstwy forniru o włóknach, przebiegających prostopadłe do powierzchni przedmiotu i z warstwy o włóknach, przebiegających w kierunku poprzecznym, która łączy wierzchnią warstwę fornirową z górną powierzchnią beleczek (7).
6. Przedmiot fornirowany według zastrz. 5, znamienny tym, że jego górna warstwa fornirowa składa się na przemian z klepek o włóknach, przebiegających podłużnie i poprzecznie.
7. Przedmiot fornirowany według zastrz. 5 lub 6, znamienny tym, że jego górna warstwa fornirowa składa się na przemian z klepek fornirowych o włóknach przebiegających równoległe i prostopadłe do jego powierzchni.

Svenska Tändsticks Aktiebolaget

Zastępca: dr Andrzej Au
rzecznik patentowy

