



Opublikowano dnia 10 czerwca 1955 r.

B29j 5/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 35669

Kl. 38 k, 4

Instytut Badawczy Leśnictwa *)

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania płyt, zwłaszcza zastępczych płyt stolarskich

Udzielono patentu z mocą od dnia 31 grudnia 1951 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania płyt, zwłaszcza zastępczych płyt stolarskich.

Dotychczas znane zastępcze płyty stolarskie są wykonywane z prasowanej masy klejowo-trocinowej lub klejowo-wiórowej.

Płyty te mają tę wadę, że nie zawierają pustych przestrzeni w sprasowanej masie, wskutek czego w przypadku silnego sprasowania płyta taka jest wprawdzie mocna, to jednakże jest bardzo ciężka, natomiast w przypadku słabego jej sprasowania płyta jest dość lekka, lecz niedopuszczalnie słaba. Ponadto płyty te wykazują przy produkcji tę niedogodność, że, ze względu na trudności przegrzania na wskroś grubej warstwy trocin lub wiórów, z jakich taka płyta jest utworzona, zachodzi konieczność stosunkowo długiego jej grzania, np. około godziny.

Niedogodności te usuwa sposób według niniejszego wynalazku przez zastosowanie w prasowanych płytach pustych przestrzeni, dzięki którym płyta ta nawet przy bardzo silnym sprasowaniu pozostaje lekka, zachowując dużą wytrzymałość mechaniczną.

Wspomniane puste przestrzenie uzyskuje się w myśl wynalazku w ten sposób, że na umieszczoną w odpowiedniej prasie warstwę, stanowiącą mieszaninę kleju z trocinami lub wiórami nasypuje się gorący piasek tak, aby tworzył on równoległe pasma na całej długości tej warstwy i najlepiej o wysokości nieco mniejszej od wysokości warstwy masy trocinowej lub wiórowej i o szerokości odpowiadającej pożądanej szerokości mających powstać pustych przestrzeni. Następnie tak przygotowaną płytę pokrywa się drugą warstwą masy klejowo-trocinowej lub klejowo-wiórowej i całość prasuje się w ogrzewanej prasie pod dużym ciśnieniem w ciągu kilkunastu minut. Po sprasowaniu płyty, wyjmuje się ją

*) Właściciel patentu oświadczył, że wynalazcą jest dr inż. Tadeusz Perkitny w Bydgoszczy.

z prasy zaś piasek wysypuje przez jedną z jej czołowych powierzchni, uzyskując płytę z szeregiem równoległych pustych kanałów na całej jej długości.

Wskutek wprowadzenia do wnętrza kształtowanej płyty sypkiego środowiska grzejącego, masę trocinową lub wiórową ogrzewa się także i od wewnątrz, co pozwala na kilkakrotne skrócenie czasu przegrzewania płyty w stosunku do płyt dotychczas znanych.

Aczkolwiek powyżej opisany jest przebieg kształtowania na gorąco zastępczych płyt stolarskich z masy trocinowej lub wiórowej, to jednakże wynalazek dotyczy także sposobu wytwarzania również innych płyt do celów budowlanych i nie tylko z powyżej wspomnianej masy, lecz i z innego dowolnego materiału, jeżeli przy wytwarzaniu tych płyt chodzi jednocześnie o zaopatrzenie ich w podłużne kanały, polepszające np.

własności termiczne odnośnej płyty lub zmniejszające jej ciężar.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania płyt, zwłaszcza zastępczych płyt stolarskich, z masy stanowiącej mieszaninę klejowo-trocinową lub klejowo-wiórową, znamienny tym, że płytę tę otrzymuje się przez prasowanie w prasie dwóch nakładanych na siebie warstw odpowiedniego dowolnego materiału między którymi umieszcza się pewną ilość równoległych pasem tworzywa sypkiego, najlepiej piasku gorącego, przebiegających na całej długości formowanej płyty, który po sprasowaniu płyty wysypuje się, wskutek czego powstają w płycie równoległe puste kanały.

Instytut Badawczy Leśnictwa
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych