



Patent dodatko-
wy do patentu: _____

Zgłoszono: 05. VI. 1963 (P 101 820)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 14. X. 1965

Kl. ~~39a³, 9/00~~

MKP B 29 d 9/00

UKD 678.06 — 419

Współtwórcy wynalazku: Stanisław Zieliński, inż. Stanisław Brzezinka

Właściciel patentu: Gliwickie Zakłady Tworzyw Sztucznych, Gliwice
(Polska)

Sposób wytwarzania laminatów dekoracyjnych na podłożu fibrowym

1

W odróżnieniu od znanych sposobów otrzymywania laminatów dekoracyjnych papierowych fenolowo-aminowych oraz laminatów aminowych na podłożu płóciennym (Patent Nr 43484), przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania laminatów dekoracyjnych na podłożu fibrowym.

Laminaty otrzymane sposobem według wynalazku w stosunku do znanych (np. typu „UNILAM”) posiadają cały szereg zalet. Grubość ich wynosi 0,5 do 0,8 mm. Są lekkie, elastyczne, podatne na wyginanie ($r = 20$ mm), łatwo obrabialne i dogodne w stosowaniu. Z podłożem mogą być łączone za pomocą prawie wszystkich klejów przemysłowych, bez specjalnego przygotowania łączonej powierzchni.

Stanowią, podobnie jak tradycyjne laminaty dekoracyjne, doskonały, nowoczesny materiał wykładzinowy i mogą być szeroko stosowane w przemyśle meblarskim, budowie wagonów, budownictwie itp. Przeznaczone są przede wszystkim do pokrywania płaszczyzn profilowych, a więc do takich zastosowań, w których sztywny laminat dekoracyjny tradycyjny nie może być użyty.

Koszt wytwarzania laminatów na podłożu fibrowym jest niższy niż laminatów papierowych aminowo-fenolowych z uwagi na mniejsze zużycie surowców, materiałów pomocniczych, większą wydajność procesu wytwarzania i mniejszy nakład robocizny.

2

Sposób według wynalazku polega na tym, że arkusze papierów, z których wszystkie lub tylko niektóre nasycone są żywicami syntetycznymi aminowymi oraz (nie zawsze) fenolowymi poddaje się w prasach hydraulicznych, półkowych sprasowaniu pod ciśnieniem 20–30 kG/cm² z arkuszem fibry w temperaturze 135–142 °C. Cykl prasowania trwa 45–60 minut, przy czym można w nim wyróżnić czas nagrzania sprasowywanego materiału do temperatury 135 °C (10–15 minut) i czas utwardzania (15–18 minut) oraz czas chłodzenia (20–25 minut). Chłodzenie jest zasadniczo zbędne, gdyż utwardzone laminaty można wyjmować z prasy na gorąco. Laminaty prasuje się między stalowymi blachami o wysokim połysku lub matowymi. Ilość laminatów zaprasowywana w jednym prześwicie prasy wynosi 6–8 sztuk.

Przykład zestawu laminatu I:

20 Arkusz papieru pokryciowego o gramaturze 30–40 g/m², nasycony żywicą aminową do zawartości 65% żywicy, arkusz papieru dekoracyjnego, specjalnego, o gramaturze 100 g/m², nienasycony, arkusz papieru siarczanowego o gramaturze 150 g/m², nasycony żywicą fenolową do zawartości 34% żywicy oraz arkusz fibry o gramaturze ca. 430 g/m².

Przykład zestawu laminatu II:

30 Arkusz papieru pokryciowego o gramaturze 30–40 g/m², nasycony żywicą aminową do za-

wartości 65% żywicy, arkusz papieru dekoracyjnego o gramaturze 150—175 g/m², nasycony żywicą aminową do zawartości 45% żywicy, arkusz papieru siarczanowego o gramaturze 150 g/m², nasycony żywicą fenolową do zawartości 34% żywicy oraz arkusz fibry o gramaturze ca 430 g/m².

Przykład zestawu laminatu III:

Arkusz papieru pokryciowego o gramaturze 30—40 g/m², nasycony żywicą aminową do zawartości 65% żywicy oraz arkusz zadrukowanej fibry.

Podano tylko niektóre przykłady zestawu laminatu. W innych kompozycjach (podobnych do przykładu nr II) można zastosować przy jasnych kolorach i wzorach dodatkową warstwę ochronną pod papier dekoracyjny, tzn. papier ochronny o gramaturze 100 g/m², nasycony żywicą aminową do zawartości 45% żywicy, względnie nie stosować

papieru pokryciowego, zwiększając wtedy w papierze dekoracyjnym zawartość żywicy do 57%, wzgl. nie stosować warstwy fenolowej.

Otrzymywane laminaty posiadają grubość od 0,5 do 0,8 mm, w zależności od rodzaju zestawu.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania laminatów dekoracyjnych na podłożu fibrowym **znamienny tym**, że papiery nasycone syntetycznymi żywicami aminowymi oraz fenolowymi sprasowywane są z fibłą pod ciśnieniem 20—30 kG/cm² w temperaturze 135—142 °C w czasie 45—60 minut, przy czym czas nagrzewania materiału w temperaturze do 135 °C wynosi 10—15 minut, a czas utwardzania w temperaturze 135—142 °C wynosi 15—18 minut.