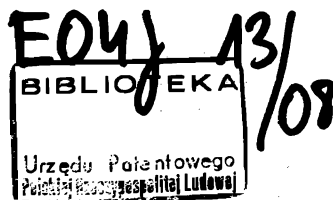


Opublikowano dnia 30 września 1958 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41422

Kl. 37-b, 2/01

Eliasz Hołowacz

Warszawa, Polska

Piotr Żera

Warszawa, Polska

37d, 13/08

Sposób wytwarzania płytek okładzinowych

Patent trwa od dnia 29 listopada 1957 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płytek okładzinowych, polegający na pokrywaniu w określonych warunkach rdzenia płytki, wykonanego z dowolnego rodzaju drewna np. zwykłego lub spłasnionego, bądź z metalu, szkła lub masy ceramicznej, warstwą piaskowo-żwirową, rozpylaną na uprzednio przygotowanym podłożu emalii lub lakieru w celu nadania płytce ceramicznej dobrej przyczepności do muru na zaprawie wapienno-cementowej lub cementowej. W przypadku zastosowania rdzenia drewnianego, przed nałożeniem warstwy piaskowo-żwirowej drewno impregnuje się dowolnym sposobem i barwi np. emalią, uodporniając je przed wilgocią i w ten sposób wykluczając szkodliwe wypaczanie się płytki.

Znane płytki okładzinowe wykonane przez sprasowanie odpadów drewnianych np. wiórów i trocin, bądź płytki ceramiczne lub szklane, w celu uzyskania przyczepności do muru posiadają

falistą lub chropowatą powierzchnię uzyskaną przez wytworzone np. obróbką mechaniczną rowki, wyłobienia lub występy. Takie ukształtowanie powierzchni nie pozwala uzyskać pożądanej przyczepności do muru i płytki, po początkowym związaniu się z murem, w stosunkowo krótkim czasie od niego odpadają.

Tę niedogodność znanych płytek okładzinowych całkowicie usuwa przedmiot wynalazku. Jak wykazały doświadczenia, tworzenie warstwy piaskowo-żwirowej sposobem według wynalazku nadaje płytce tej tak bardzo ~~pożądaną~~ właściwość, wyrażającą się w bardzo dużej przyczepności do muru, przy użyciu zwykłej zaprawy wapienno-cementowej lub cementowej, co w efekcie pozwala na trwałe połączenie płytki z murem.

Według wynalazku, drewniany lub wytworzony z podobnego materiału rdzeń płytki okładzinowej uodpornia się w zwykły sposób

na działanie wody, np. przez nasycenie go znanym impregnatem żywicznym, po czym jedną dowolną stronę rdzenia pokrywa się warstwą lakieru lub emalii i następnie tak pokryty rdzeń poddaje się obróbce cieplnej np. w piecu elektrycznym w temperaturze około 100°C. Dzięki tej obróbce emalia dyfunduje do drewna, tworząc trwałe z nim powiązanie. Po tej operacji, tę samą ściankę rdzenia powleka się ponownie emalią, na którą nakłada się warstwę piaskowo-żwirową, — przez natryskiwanie odmulonego piasku z domieszką drobno ziarnistego żwirku. Po uzyskaniu odpowiednio grubej warstwy piaskowo-żwirowej, płytkę poddaje się ponownie obróbce cieplnej w temperaturze zawartej w zakresie 30°C do 110°C, podczas której następuje trwałe związanie warstwy piaskowo-żwirowej z rdzeniem. Czas trwania obróbki cieplnej zależy od temperatury i materiału rdzenia. W przypadku zastosowania rdzenia z blachy metalowej, szkła lub materiału ceramicznego, obróbkę cieplną można przeprowadzać w temperaturze powyżej 100°C, przy stosunkowo krótkim czasie jej trwania, przy czym proces ten może się odbywać w zwykłym piecu emalierskim. Ponieważ materiały stosowane na rdzeń płytki dają się przerabiać plastycznie i dowolnie kształtować, przeto rdzeń oprócz swej zwykle stosowanej postaci płaskiej płytki może posiadać dowolnie uformowany kształt, który w niczym nie utrudnia stosowania sposobu według wynalazku. Zamiast warstwy piaskowo-żwirowej można zastosować także materiał o podobnych właściwościach, np. odpowiednio granulowany żużel.

Płytką okładzinową wykonaną sposobem według wynalazku jest zaopatrzona zatem w chropowatą warstwę piaskowo-żwirową, trwale związaną z rdzeniem metalowym, ceramicznym lub drewnianym, przy czym warstwa ta posiada dużą przyczepność do muru i daje się przy użyciu zwykłej zaprawy wapienno-cementowej lub cementowej związać trwale z murem. Dzięki

ki uodpornieniu rdzenia na działanie wody i warunków atmosferycznych, płytkami według wynalazku można okładać nie tylko wewnętrzne ściany budynku względnie wanny lub podobne przedmioty, lecz także, jak wykazały doświadczenia, płytki takie można zastosować z pełnym powodzeniem jako okładzinę zewnętrznych ścian budynków murowanych.

Szczególną zaletą płytki według wynalazku jest jej taniść, wynikająca ze stosowania łatwo dostępnych często odpadowych, tanich materiałów, przy czym jednocześnie sposób jej wytwarzania jest bardzo prosty i możliwy do stosowania przez mało wykwalifikowanego pracownika.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania płytek okładzinowych, znamienny tym, że jedną dowolną stronę uprzednio impregnowanego rdzenia płyty, wykonanego z materiału drewnianego, ceramicznego lub metalu, powleka się warstwą emalii lub lakieru i poddaje się obróbce cieplnej w temperaturze około 100°C, w celu uzyskania trwałego związania emalii z materiałem rdzenia, po czym powleka się tę samą stronę rdzenia ponownie emalią, na którą nakłada się warstwę piaskowo-żwirową przez natryskiwanie odmulonego piasku z domieszką drobno ziarnistego żwirku.
2. Sposób wytwarzania płytek okładzinowych, według zastrz. 1, znamienny tym, że po uzyskaniu odpowiednio grubej warstwy piaskowo-żwirowej, płytkę poddaje się ponownej obróbce cieplnej np. w piecu elektrycznym, w temperaturze zawartej w zakresie 30°C — 110°C, podczas której następuje trwałe związanie chropowatej warstwy piaskowo-żwirowej z rdzeniem płytki.

Eljasz Hołowacz

Piotr Żera