

ÖZET**BİR ZEMİN DÖŞEME TAHTASININ ÜRETİLMESİNE YÖNELİK YÖNTEM**

Buluş, bir zemin döşeme tahtası üretilmesine yönelik bir yöntem ile ilgilidir. Zemin
5 döşeme tahtası, bir taşıyıcı plaka ve bir üst taraflı ahşap kaplama (2, 3) içerir. Üretime
yönelik olarak, bireysel ahşap kaplamalar (2, 3), kapsamlı bir başlangıç taşıyıcı plakası
(1) üzerine serilir, burada, komşu şekilde bitişik ahşap kaplamalar (2, 3), başlangıç
taşıyıcı plakası (1) üzerinde, bir boşluğun (6) oluşturulduğu tarzda, birbirlerinden ayrı
olarak konumlandırılır. Başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve ahşap kaplamalar (2, 3)
10 arasında bir reçine tabakası (4) sağlanır. Başlangıç taşıyıcı plakasının (1) alt tarafı
üzerinde, bir dengeleme tabakası düzenlenir. Bu durumda, çok tabakalı gövde,
müteakiben bir pres içinde sıcak preslenmiş şekilde oluşturulur ve başlangıç taşıyıcı
plakası (1) ve ahşap kaplamalar (2, 3), reçine tabakasının (4) reçinesinin (5) yardımı ile
yapışmalı şekilde birleştirilirler. Dengeleme tabakası, başlangıç taşıyıcı plakasının (1)
15 alt tarafına bağlanır. Akabinde, preslenmiş çok tabakalı gövde, bireysel zemin döşeme
tahtalarına bölünür, burada, söz konusu bölme, komşu şekilde bitişik iki ahşap
kaplamalar (2, 3) arasındaki bir boşluk (6) alanında gerçekleştirilir. Bireysel zemin
döşeme tahtaları, bunların yan kenarları üzerinde profillenir ve bağlantı elemanları ile
donatılırlar. Yan kenarların profillenmesi durumunda, reçine ile doldurulmuş bir boşluk
20 kalıntısı uzaklaştırılabilir veya ahşap kaplama boyunca görünebilir bir kenar şeridi
oluşturmak üzere kullanılabilir.

İSTEMLER

1. Bir taşıyıcı plakaya (1') ve üst tarafta bir ahşap kaplamaya (2, 3) sahip bir zemin döşeme tahtasının (9, 10) aşağıdaki adımlar ile üretilmesine yönelik yöntemdir:
 - 5
 - Büyük yüzey alanlı bir başlangıç taşıyıcı plakasının (1) hazırlanması;
 - belli sayıda ahşap kaplamaların (2, 3) hazırlanması;
 - özelliği, aşağıdaki adımlar ile karakterize edilmesidir:

Başlangıç taşıyıcı plakasından (1) ve ahşap kaplamalardan (2, 3) ve de başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve ahşap kaplamalar (2, 3) arasında sağlanan, reçineden (5) oluşan bir reçine tabakasından (4) oluşan çok tabakalı bir gövdenin tasarlanması, burada, komşu şekilde bitişik ahşap kaplamalar (2, 3), bir boşluk (6) oluşturulması suretiyle birbirlerine mesafelendirilmiş olarak, başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve aynı zamanda alt taraflı olarak başlangıç taşıyıcı plakasında (1) düzenlenen karşı çekme katmanı (7) üzerinde konumlandırılır;

 - 10
 - başlangıç taşıyıcı plakasının (1), reçine tabakasının (4) ve ahşap kaplamaların (2, 3) ve de karşı çekme katmanının (7), çok tabakalı gövdenin bir pres içinde preslenmesi vasıtasıyla birleştirilmesi, burada, bu presleme, 100 °C'den daha fazla bir presleme sıcaklığı esnasında gerçekleştirilir
 - 15
 - başlangıç taşıyıcı plakasının (1), reçine tabakasının (4) ve ahşap kaplamaların (2, 3) ve de karşı çekme katmanının (7), çok tabakalı gövdenin bir pres içinde preslenmesi esnasında, reçine (5), ahşap kaplamanın (2, 3) içine sızar ve bu reçine (5), ahşap kaplamaya (2, 3), ahşap kaplamanın (2, 3) üst tarafına kadar nüfuz eder ve ahşap kaplamadaki (2, 3) gözenekler, çatlaklar ve/veya boşluklar, reçine (5) ile doldurulur;
 - 20
 - akabinde, preslenmiş çok tabakalı gövde, bireysel döşeme tahtalarına (9, 10) ayrılır, burada, bu ayırma, komşu şekilde bitişik iki ahşap kaplamalar (2, 3) arasındaki bir boşluk (6) alanında icra edilir ve
 - bu döşeme tahtaları (9, 10) kendi yan kenarları (11, 12) üzerinde profillenir ve bağlantı elemanları (13, 14) ile donatılır.
 - 25
 - bu döşeme tahtaları (9, 10) kendi yan kenarları (11, 12) üzerinde profillenir ve bağlantı elemanları (13, 14) ile donatılır.
 - 30
 - bu döşeme tahtaları (9, 10) kendi yan kenarları (11, 12) üzerinde profillenir ve bağlantı elemanları (13, 14) ile donatılır.
2. İstem 1'e göre yöntem olup, özelliği, çok tabakalı gövdenin preslenmesi esnasında
 - presleme basıncının daha büyük veya eşit ($\geq$) 1.000 kilopascal (kPa), tercihen daha büyük veya eşit ($\geq$) 3.500 kilopascal (kPa) olması ve

- bir presleme süresinin 10 ve 60 saniye arasında olması ile karakterize edilmesidir.
- 5 3. İstem 1 veya 2'ye göre yöntem olup, özelliği, presleme sıcaklığının daha büyük veya eşit ($\geq$) 120 °C olması, tercihen 180°C ve 210 °C arasında olması ile karakterize edilmesidir.
- 10 4. İstemler 1 ila 3'ten en az birine göre yöntem olup, özelliği, çok tabakalı gövdenin preslenmesi esnasında, ahşap kaplamalar (2, 3) arasındaki boşlukların (6) reçine (5) doldurulması ile karakterize edilmesidir.
5. İstemler 1 ila 4'ten en az birine göre yöntem olup, özelliği, reçine tabakasının (4) bir reçine kağıdı tarafından oluşturulması ile karakterize edilmesidir.
- 15 6. İstemler 1 ila 4'ten en az birine göre yöntem olup, özelliği, reçine tabakasının (4), başlangıç taşıyıcı plakası (1) üzerine üst taraflı olarak uygulanan bir reçine filmi tarafından oluşturulması ile karakterize edilmesidir.
- 20 7. İstemler 1 ila 4'ten en az birine göre yöntem olup, özelliği, reçine tabakasının (4), ahşap kaplama (2, 3) üzerine alt taraflı olarak uygulanan bir reçine filmi tarafından oluşturulması ile karakterize edilmesidir.
- 25 8. İstemler 1 ila 7'den en az birine göre yöntem olup, özelliği, çok tabakalı gövdenin preslenmesinin, ahşap kaplamanın (2, 3) reçine (5) ile emprenye edilmesi ve preslenme akabinde reçinenin (5), ahşap kaplamanın (2, 3) yüzeyinde (8) görülebilir olması şeklinde uygulanması ile karakterize edilmesidir.
- 30 9. İstemler 1 ila 8'den en az birine göre yöntem olup, özelliği, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yan kenarlarının (11, 12) profillenmesi esnasında, ayırma akabinde, yan kenar (11, 12) üzerinde kalan reçine dolgulu boşluk kalıntısının uzaklaştırılması ile karakterize edilmesidir.

10. İstemler 1 ila 8'den en az birine göre yöntem olup, özelliği, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yan kenarlarının (11, 12) profillenmesi esnasında bir kenar şeridinin (15, 16) reçineden (5) yapılması ile karakterize edilmesidir.
- 5 11. İstemler 1 ila 10'dan en az birine göre yöntem olup, özelliği, bir dolgu maddesi ile zenginleştirilen bir reçinenin (5) uygulanması ile karakterize edilmesidir.
- 10 12. İstemler 1 ila 11'den en az birine göre yöntem olup, özelliği, zemin döşeme tahtasının (9, 10) yüzeyinin bir dekor ile baskılanması ile karakterize edilmesidir.
- 15 13. İstemler 1 ila 12'den en az birine göre yöntem olup, özelliği, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yüzeyi üzerinde bir vitrifikasyonun uygulanması ile karakterize edilmesidir.
- 20 14. İstemler 1 ila 13'ten en az birine göre yöntem olup, özelliği, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yüzeylerinin, mekanik bir yüzey işlemesine, özellikle bir zımparalama işlemine ve/veya bir fırçalama işlemine ve/veya bir damgalama işlemine tabi tutulması ile karakterize edilmesidir.

TARİFNAME

BİR ZEMİN DÖŞEME TAHTASININ ÜRETİLMESİNE YÖNELİK YÖNTEM

5 Buluş, bir taşıyıcı plakaya ve üst tarafta bir ahşap kaplamaya sahip bir zemin döşeme tahtasının üretilmesine yönelik bir yöntem ile ilgilidir.

Gerçek ahşaptan yapılan bir aşınma tabakasına veya örtü katmanına sahip zemin döşeme tahtaları, özellikle gerçek ahşap zeminler veya parke zeminler şeklinde kullanıma girer. Bu tür zeminler, doğal bir oturma iklimi yayar. Bunlar, tatmin edici şekilde ayakları sıcak tutar ve oda havasındaki nem dalgalanmalarını telafi ederler, bu sayede, bunlar, sağlıklı bir iç mekan iklimine katkıda bulunurlar. Aynı zamanda, mantardan veya bir mantar kaplamadan oluşan bir aşınma tabakasına veya örtü katmanına sahip zemin döşeme tahtaları da çok popülerdir.

15 Gerçek ahşaptan oluşan bir örtü katmanına sahip parke- veya ahşap kaplama zemin panellerinin üretilmesine yönelik bir yöntem, DE 102 45 914 A1'de açıklanır. Burada, gerçek ahşaptan yapılan bir örtü katmanı, termoset sentetik reçineler ile emprenye edilmeye tabi tutulur. Söz konusu emprenye etme işlemi akabinde, örtü katmanı, taşıyıcı plaka üzerine yapıştırılır. Ek olarak, örtü katmanı baskılanır.

20

Yan kenarlar üzerinde, oluk ve dil veya namı diğer bir klik sistemi şeklinde bağlantı elemanları oluşturmak üzere, üç tabakalı yapıya ve profilli birleştirme yüzey alanlarına sahip zemin panelleri yaygındır. Söz konusu birleştirme elemanları, bireysel panellerin, bir zemin kaplamasının veya bir duvar veya tavan giydirmesinin içinde, kendi aralarında mekanik olarak kuplajlanmasını mümkün kılar. Taşıyıcı plaka, genellikle bir ahşap malzemeden, özellikle de yüksek yoğunluklu bir elyaf plakasından (HDF) meydana gelir. Gerçek ahşaptan oluşan üst taraftaki örtü tabakası, farklı kalınlıkta olabilir. Ahşaptan oluşan örtü tabakasının 2,5 mm'den daha fazla olan kalınlığı esnasında, bir parke zeminden bahsedilir. Genel bir teknik terminolojik sınıflandırmaya göre, zemin panellerinin örtü tabakalarının ahşap kaplamaları, yaklaşık 0,4 mm'den başlar. Prensipte olarak, 2,5 mm'den daha küçük ahşap örtü tabakalarına sahip zemin panelleri, gerçek ahşap- veya ahşap kaplama zeminler olarak isimlendirilir.

35 Ahşap kaplamanın yapıştırılması akabinde, yüzeydeki defolu noktalar, örneğin budak delikleri, boşluklar veya çatlaklar dolgu macunu ile doldurulur. Genellikle, müteakiben

daha sonra sıyrılarak tekrar uzaklaştırılan aşırı miktarda macun kütlesi ile macunlanır. Bu, genellikle zımparalama veya fırçalama vasıtasıyla gerçekleştirilir. Bu, özellikle ince kaplama tabakalarında, bu tabakanın müteakip mekanik işleme nedeniyle hasarlanması riskini getirir. Bu sebepten kaynaklı olarak, çoğunlukla başlangıçtan itibaren, bu nedenle daha kalın ahşap kaplamalar kullanılır veya başlangıçtan itibaren, defolu noktalar ile lekelenmiş ahşap kaplamalar seçilip ayıklanır. Bununla birlikte, bu ekonomik değildir ve ek olarak, doğal ahşap zeminlerin optik olarak görünen imajının varyans genişliğinin daralmasına yol açar.

10 Aynı zamanda, namı diğer bir gerçek ahşap laminat da bilinir. Burada, ahşap kaplamadan oluşan örtü tabakası üzerine, örneğin bir melamin kağıt veya -film formunda bir örtü tabakası döşenir. Müteakiben bu sandviç preslenir. Burada dezavantajlı olan, bu üründe, ahşap kaplamada, doğal olarak mevcut olan boşluklar, çatlaklar, budaklar veya gözenekler gibi defolu noktaların genellikle görselde opak şekilde görünmesidir. Bunun sebebi, presleme işlemi esnasında eksik veya yetersiz presleme basıncıdır, çünkü defolu noktalar alanında karşı basınç eksik kalır. Buna karşın, daha yüksek presleme basıncı ile çalışılması durumunda, presleme levhasının yapısı, ahşap yüzeyini ve doğal ahşap yapısını domine eder veya görsel olarak zarar verir.

20

EP 2 415 947 A2, bir taşıyıcı plakaya ve üst tarafta, burada çekirdek olarak isimlendirilen bir ahşap kaplamaya sahip ve aynı zamanda bir yüzey şeridine sahip bir zemin döşeme tahtasının üretilmesine yönelik bir yöntemi açıklar. Söz konusu yüzey şeridi, bir ahşap kaplama olabilir. Yüzey malzemesi, aynı zamanda linolyum, dokuma, plastik veya yüksek basınçlı laminat da olabilir. Çekirdek ve yüzey tabakası arasında bir dengeleme tabakası tasarlanabilir. Bireysel yüzey şeritleri, kendi aralarında bir ara boşluk ile çekirdek üzerine yapıştırılır.

25

WO 2009/015682 A1, önceki tekniğe yönelik olarak, bir zemin panelini ve bir zemin panelinin üretilmesine yönelik bir yöntemi konu edinir, burada, reçine emprenyeli, özellikle kağıt tabakalar bir taşıyıcı plaka ile preslenir. Söz konusu presleme işlemi öncesinde, en az bir tabakaya, transparan ve iletken pigmentler ilave edilir, böylece en az bir tabaka bu tür pigmentleri içerir.

30

35 US 2008/0000179 A1, bir çekirdeğe ve bir yüzey kaplamasına sahip zemin döşeme

tahtalarını açıklar. Döşeme tahtasının kenar alanlarının dekoratif şekilde tasarlanmasına yönelik olarak, kenar alanındaki yüzey kaplaması uzaklaştırılır.

5 Mevcut buluş, önceki teknikten hareketle, malzeme ve maliyet tasarrufunu mümkün kılan şekilde, üst tarafta bir ahşap kaplamaya sahip zemin döşeme tahtalarının üretilmesine yönelik rasyonel bir yöntemin gösterilmesini temel amaç olarak alır.

10 Bu amacın yerine getirilmesi, istem 1'e göre bir yöntemde teşekkül eder. Buluşun avantajlı tasarımları, ileri oluşumları ve açıları bağımlı istemler 2 ila 14'ün konusudur.

Mevcut buluş, istem 1'e göre bir zemin döşeme tahtasının üretilmesine yönelik bir yöntemi konu edinir.

15 Çok tabakalı gövdenin katmanlarının birbirleri ile preslendiği ve bağlandığı presleme işlemi, aşağıdaki proses parametrelerine sahip şekilde icra edilir:

- presleme basıncı, tercihen daha büyük veya eşit ($\geq$) 1.000 kilopascal (kPa), en çok tercihen daha büyük veya eşit ($\geq$) 3.500 kilopascal (kPa)'dır,
- presleme sıcaklığı daha büyük veya eşit ($\geq$) 100 °C, özellikle daha büyük veya eşit ($\geq$) 120 °C'dir ve tercihen, 180°C ve 210 °C arasındaki sıcaklık aralığında uzanır,
- presleme süresi tercihen 10 ve 60 saniye arasında uzanır.

25 Çok tabakalı gövdenin preslenmesi esnasında, reçine tabakasının reçinesi, sıcaklık etkisi altında plastikleştirilir ve sertleştirilir. Reçine yardımı ile, başlangıç taşıyıcı plakası ve ahşap kaplama birbirlerine yapıştırılır. Buna ek olarak, ahşap kaplamalar arasındaki boşluklar reçine ile doldurulur.

30 Buluşa göre bir zemin döşeme tahtasının üretilmesine yönelik olarak, büyük yüzey alanlı bir başlangıç taşıyıcı plakası hazırlanır. Büyük yüzey alanlı başlangıç taşıyıcı plakası, bunun, bir zemin döşeme tahtasının büyüklüğünün birkaç katına, özellikle tam sayı şeklinde birkaç katına karşılık gelen büyük bir uzunluğa ve genişliğe sahip olması anlamına gelir.

35 Bir zemin döşeme tahtasının başlangıç taşıyıcı plakası ve buna uygun taşıyıcı plaka,

örneğin masif ahşap, sunta, ahşap elyaf malzemesi, MDF (Orta Yoğunluklu Elyaf Tahta) veya HDF (Yüksek Yoğunluklu Elyaf Tahta) gibi bir ahşap malzemeden yapılan bir plaka malzemesidir. Tercihen, buluş çerçevesinde, HDF'den yapılan bir taşıyıcı plaka kullanıma girer. Aynı zamanda, örneğin elyaf çimento, kum bağlayıcı karışımlar gibi mineral malzeme bazlı veya ahşap-plastik kompozitler (Wood-Plastik-Composites WPC) ve de ahşap elyaf-polimer-kompozitler gibi su geçirmez maddelerden yapılan taşıyıcı plakalar veya aynı zaman da manyezit plakalarının kullanılması da mümkündür. Burada bir açı, taşıyıcı plakaya veya temel taşıyıcı plakaya yönelik malzeme olarak, doğal elyaf takviyeli plastiğin kullanılmasını amaçlar. Ahşap elyafların yanı sıra burada aynı zamanda, jüt veya keten gibi diğer bitkisel elyaflar da özellikle % 50 ila % 90'lık bir ahşap elyafı- veya ahşap unu içeriği ve plastik bir polipropilenden (PP) oluşan bir plastik matris halinde kullanılabilir. Ayrıca, termoplastik olarak işlenebilen termosetler bazlı bir ahşap-plastik-kompozit, doğal elyaf- veya doğal un içeriğine sahip modifiye melamin reçinesi kullanıma girebilir. Bu bağlamda, Bambu Plastik Kompozitler (BPC) de ilginç pratik yaklaşımlar sunar. Bu malzemede, bambu elyafları veya bambu unları, doğal malzeme olarak kullanıma girer.

Halihazırda belirtildiği gibi, aynı zamanda, çimento içerikli bağlayıcı ajanlar bazlı plakalar veya elyaf çimento plakaları da taşıyıcı plaka olarak kullanıma girebilir. Aynı şekilde, manyezit plakaları gibi. Manyezit plakaları, magnezyum oksit, kalsiyum karbonat, silikatlar ve aynı zamanda elyaflar, özellikle ahşap- ve/veya cam elyafların karışımından meydana gelir. Manyezit plakalarının bir avantajı, bunun yanma dayanıklılığı gibi, aynı şekilde, düşük ağırlığı ve düşük ısı iletim kabiliyetidir. Manyezit plakaları, yanmaz olarak sınıflandırılır.

Buluşa göre zemin döşeme tahtalarının üretilmesi esnasındaki başlangıç ürünü, yukarıda başlangıç taşıyıcı plakası olarak isimlendirilen, büyük yüzey alanlı bir taşıyıcı plakadır. Bu türden büyük yüzey alanlı bir başlangıç taşıyıcı plakası, dikdörtgen şekilde konfigüre edilir ve uzunlukta 2.000 mm ila 5.600 mm'lik ve genişlikte 1.200 mm ila 2.100 mm'lik bir boyuta sahiptir. Genel olarak, bu taşıyıcı plaka veya başlangıç taşıyıcı plakası, 4,5 mm ila 12 mm'lik bir kalınlığa sahiptir.

Buluşun önemli bir açısı, taşıyıcı plaka ve ahşap kaplama arasında bir reçine tabakasının tasarlanması ve taşıyıcı plakanın, reçine tabakasının ve ahşap kaplamanın birbirleri ile birlikte preslenmesi ve birbirlerine bağlanmasıdır. Söz konusu ahşap

- kaplamalar, bu kapsamda, taşıyıcı plaka üzerinde, birbirlerine yönelik yanal bir mesafeye sahip şekilde konumlandırılır, böylece, ahşap kaplamalar arasında bir boşluk oluşturulur. Ahşap kaplama, reçine tabakasının reçinesi tarafından içine nüfuz edilir veya infiltrasyona uğratılır. Presleme, sıcak olarak, 100 °C'den daha fazla, özellikle 120 °C'den daha fazla, tercihen 180 °C ve 210 °C arasındaki bir sıcaklıkta gerçekleştirilir. Presleme sıcaklığı, presin presleme levhasındaki sıcaklık ile ilgilidir. Bu sıcaklık, aynı zamanda presleme levhasının temas yüzey alanlarında, ahşap kaplamanın üst tarafı veya taşıyıcı plakanın alt tarafı ile de temas halindedir.
- 10 Reçine tabakası reçineden oluşur. Bu kapsamda, bu, özellikle termoset bir sentetik reçinedir. Renkli veya transparan melamin reçineleri veya melamin/poliüretan-reçine karışımları kullanıma dahil olabilir. Buluşun bir açısı, ısı ve basınç altında sertleşen veya reaksiyon gösteren reçinelerin kullanıma girmesini amaçlar. Bu bağlamda, poliüretan (PUR) veya termoplastik poliüretan gibi aminoplastik, termoset veya reaktif
- 15 reçinelerin kullanılması önerilir. Reçine, kağıt formunda bir taşıyıcı üzerinde, aynı zamanda reçine kağıdı olarak da isimlendirilen bir kağıt emprenye formunda mevcut olabilir. Buna ek olarak, reçine veya reçine tabakası, reçine filmi şeklinde mevcut olabilir veya tasarlanabilir.
- 20 Ahşap kaplamalar, şeritler veya plakalar şeklinde hazırlanırlar. Bu ahşap kaplamalar, başlangıç taşıyıcı plakası üzerinde, birbirlerine yönelik olarak yanal bir mesafeye sahip şekilde, bir boşluğun oluşturulması suretiyle konumlandırılırlar. Bu kapsamda, ahşap kaplamalar, her durumda, başlangıç taşıyıcı plakasından ayrılacak olan zemin döşeme tahtalarının birinin genişliği mesafesinde, başlangıç taşıyıcı plakası boyunca
- 25 uzunlamasına yönde sürekli şekilde bir boşluğun meydana geldiği biçimde düzenlenir veya konumlandırılırlar. Başlangıç taşıyıcı plakasını ve ahşap kaplamaları içeren çok tabakalı bir gövde oluşturulur. Başlangıç taşıyıcı plakası ve ahşap kaplamalar arasına bir reçine tabakası entegre edilir. Başlangıç taşıyıcı plakasının alt tarafında bir karşı çekme katmanı düzenlenir. Bu şekilde tasarlanan çok tabakalı gövde, müteakiben bir
- 30 pres içinde preslenir, böylece, başlangıç taşıyıcı plakası, reçine tabakası, ahşap kaplamalar ve karşı çekme katmanı birleştirilir. Çok tabakalı gövdenin preslenmesi, bir pres içinde ve bilhassa daha büyük veya eşit ($\geq$) 1.000 kilopascal (kPa) olan bir presleme basıncında gerçekleşir. Tercihen, presleme basıncı, 3.500 kilopascal (kPa)'ın üstünde olur. Presleme sıcaklığı, daha büyük veya eşit ($\geq$) 100 °C, özellikle daha büyük
- 35 veya eşit ($\geq$) 120 °C'dir. Tercihen, presleme sıcaklığı, 180 °C ve 210 °C arasında

uzanır. Bu presleme sıcaklığı, presin presleme levhası üzerindeki sıcaklığa ilişkindir. Buluşa göre yöntem çerçevesinde, çok tabakalı gövdenin pres içinde basınç ile yüklendirilmesi esnasındaki presleme süresi 10 saniye ve 60 saniye arasında uzanır.

- 5 Ahşap kaplamanın yüzeyi, presleme işlemi esnasında, bir yapılandırıcı levha veya bir yapılandırıcı eleman vasıtasıyla bir yapı, bir desen veya süsleme kazanabilir. Söz konusu yapı, kısmi alanlarda, parlaklık derecesinde değişiklik gösterebilir. Ek olarak, farklı yapı derinlikleri mümkündür. Yapı derinliği, 0,6 mm'ye kadar çıkabilir. Ahşap kaplama kalınlığına ilişkin olarak, bu yapı, ahşap kaplama kalınlığının 2/3'ü şeklinde bir yapı derinliğine sahip olabilir.

- Preslenen çok tabakalı gövde, presleme işlemi akabinde bireysel döşeme tahtalarına ayrılır. Çok tabakalı gövdenin bireysel döşeme tahtalarına ayrılması, komşu şekilde bitişik iki ahşap kaplamalar arasındaki boşluk alanında gerçekleştirilir. Söz konusu ayırma, bunun sonucu olarak, iki ahşap kaplamalar arasındaki, başlangıç taşıyıcı plakasının uzunluğu boyunca uzanan, sertleştirilmiş reçine ile doldurulmuş boşlukta gerçekleştirilir. Bireysel ahşap kaplamaların genişliği, bireysel zemin döşeme tahtasının ayrılacak olan genişliğine göre uyarlanır.

- 20 Preslenmiş çok tabakalı gövdenin bölünmesi, soğutma akabinde gerçekleştirilir. Buna yönelik olarak, çok tabakalı gövde, bir soğuma hattı boyunca kılavuzlanır veya soğutmak üzere bir süre depolanır.

- Bireysel döşeme tahtaları, müteakip bir çalışma adımı, kendilerinin yan kenarlarında profillenirler. Söz konusu profillem, taşıyıcı plakanın ancak oda sıcaklığına soğutulması akabinde gerçekleştirilir. Profillem, özellikle, panellerin uzun-ve dar tarafları üzerinde bağlantı elemanlarının oluşturulmasına yönelik olarak işlev görür.

- 30 Profillem esnasında, bir zemin döşeme tahtası boyunca, reçineden oluşan kenar şeridi şeklinde uzanan boşluk kalıntısı tamamen uzaklaştırılabilir. Ek olarak, ahşap kaplamanın yan kenarları boyunca, reçineden oluşan bir kenar şeridinin mevcut şekilde kalması da mümkündür. Reçineden oluşan kenar şeritleri, görsel olarak ahşap kaplamadan ayrılırlar. Ayrıca, bu kenar şeridi, yan kenarların mekanik olarak işlenmesi esnasında avantajlıdır. Döşeme tahtalarının yan kenar alanlarının bu reçine tarafından

stabilize edilmesi nedeniyle, mekanik bir işleme, avantajlı şekilde mümkündür. Özellikle, ahşap kaplamanın saçaklanması önlenabilir.

Pres olarak, özellikle kısa çevrimli bir pres veya aynı zamanda bir sürekli pres de kullanıma girer. Sıcak presleme işlemi veya ısı etkisi altında presleme işlemi esnasında, reçine tabakası plastikleştirilir ve ahşap kaplama içine girerek nüfuz eder. Buluşun önemli bir açısı, reçine tabakasının reçinesinin, ahşap kaplamaya, bu ahşap kaplamanın üst tarafına kadar nüfuz etmesinde yatar. Bu kapsamda, ahşap kaplamada mevcut gözenekler, çatlaklar, boşluklar ve/veya diğer defolu noktalar, presleme işlemi esnasında reçine ile doldurulur. Reçine tabakasının reçinesi, ahşap kaplama ve taşıyıcı plaka arasında çözölemeyen bir bağlantı oluşturur. Buluşun özel bir avantajı, bunun sonucu olarak, iki üretim adımlarının, daha açık bir deyişle, ahşap kaplamanın yapıştırılmasının ve macunlanmasının bir çalışma işleminde ortak şekilde icra edilmesinde yatar.

Özellikle çok tabakalı gövdenin preslenmesi, ahşap kaplamanın reçine ile emprenye edildiği ve presleme akabinde, reçinenin ahşap kaplamanın yüzeyinde görülebilir olduğu şekilde icra edilir. Bu bağlamda, özellikle ahşap kaplamanın rengine, renk olarak uyan reçineler kullanıma girer. Üretim tekniği açısından, siyah bir reçine, evrensel olarak ve avantajlı olarak görülür. Amaca uygun olarak, bu presleme, ahşap kaplamanın yüzeyinin ve dolayısıyla zemin döşeme tahtasının sadece çok az reçine ile veya neredeyse hiç reçine içermeyen şekilde yüklendiği şekilde icra edilir. Gözenekler, çatlaklar, boşluklar veya diğer defolu noktalar, görülebilir şekilde tamamen doldurulur. Bununla birlikte, yüzey üzerinde hiç veya en azından sadece çok az reçine fazlalığı dışarıya çıkar. Preslenmiş ürün, müteakiben, ek olarak sadece yapısal fırçalanmaya ihtiyaç duyar ve gerekli durumlarda bir yüzey yağlanmasına veya -lakelenmesine tabi tutulur.

Buluş çerçevesinde, reçine tabakası, bir reçine kağıdı tarafından oluşturulur. Reçine kağıdı, 30 g/m² ila 120 g/m²'lik bir kağıt ağırlığına sahip bir kağıttan meydana gelir. Bu kağıt, reçine ile emprenye edilir ve akabinde, en az iki kat ila üç kat ağırlığa sahiptir, tercihen, bu reçine kağıdı 100 g/m²'den daha fazla bir ağırlığa sahiptir. Bu, bu nedenle, aşırı ölçüde reçinelenmiş bir kağıt emprenyedir. Reçine kağıdı, başlangıç taşıyıcı plakası ve ahşap kaplamalar arasına entegre edilir. Buna yönelik olarak, söz konusu

ürünler, tabaka şeklinde, karşı çekme katmanını içeren şekilde bir araya getirilirler. Akabinde, çok tabakalı gövde preslenir.

5 Bir alternatif, reçine tabakasının, başlangıç taşıyıcı plakası üzerine üst taraflı olarak monte edilen bir reçine filmi vasıtasıyla oluşturulmasını öngörür. Bu kapsamda, reçine, başlangıç taşıyıcı plakası üzerine sıvı şekilde sürülür ve kurutulur veya ön yoğunlaştırmaya tabi tutulur. Reçine filmi, başlangıç taşıyıcı plakası üzerine, jel- veya mum tarzında tabaka şeklinde sıkıca yapışır.

10 Ayrıca, bu reçine tabakası, aynı zamanda alt taraflı olarak, ahşap kaplamalar üzerinde bir reçine filmi formunda da tasarlanabilir. Bu kapsamda da reçine, ahşap kaplamanın bir tarafı üzerine sıvı olarak sürülür. Böylece, bu ahşap kaplamalar, reçine ile emprenye edilir. Sıvı şekilde sürülen reçine kurutulur ve ön yoğunlaştırmaya tabi tutulur. Bu şekilde emprenye edilen ve reçine tabakası ile donatılan ahşap kaplama, reçine
15 tabakasının üretilmesi akabinde ileri kullanıma sevk edilir. Çok tabakalı gövdenin tasarlanması öncesinde, ahşap kaplamalar çevrilir, böylece, söz konusu reçine tabakası, ahşap kaplamanın alt tarafındadır ve başlangıç taşıyıcı plakasının üst tarafı ile temas haline gelir.

20 Bir reçine filmi, aynı zamanda, reçinenin, toz formunda, başlangıç taşıyıcı plakasının yüzeyi üzerine veya ahşap kaplama üzerine uygulanması vasıtasıyla da oluşturulabilir. Toz formundaki reçine, akabinde, ısı etkisi altında jelleştirilir, böylece, reçine filmi meydana gelir.

25 Söz konusu reçine, genel olarak, aynı zamanda bulamaç gibi, diğer bir deyişle bir bulamaç formunda da bulunabilir ve işlenebilir.

Reçine miktarı, bunun, ahşap kaplamanın içine sızdığı veya geçtiği, ancak kapatılan presleme nedeniyle ahşap kaplamanın yüzeyi üzerinde dışarı çıkamadığı şekilde doze
30 edilir. Ahşap kaplamadaki gözenekler, defolu noktalar, çatlaklar veya boşluklar reçine ile preslenir ve doldurulur. Doğal ahşap yüzeyi veya mantar yüzeyi ve -yapısı korunmuş olarak kalır. Reçine, bir dolgu maddesi ile kalınlaştırılabilir. Bu nedenle, gözenekleri, çatlakları, boşlukları ve/veya defolu noktaları doldurmaya yönelik olarak daha fazla kütle mevcuttur. Dolgu maddesi olarak organik veya inorganik malzemeler, özellikle

mineral pigmentler, taş unu veya kireç taşı, aynı şekilde ahşap tozu veya ahşap unu da kullanıma girebilir.

5 Karşı çekme katmanı, çok tabakalı gövdedeki gerilimleri dengeler. Karşı çekme katmanı, bir ahşap kaplama, bir kağıt, bir folyo veya aynı zamanda bir film, özellikle bir sentetik reçine filmi olabilir. Amaca uygun olarak, bir karşı çekme ahşap katmanı veya bir karşı çekme kağıdı, aynı şekilde reçinelenir veya sentetik reçine ile emprenye edilir. Karşı çekme katmanı, buluşa göre zemin döşeme tahtalarının üretilmesi esnasında, başlangıç taşıyıcı plakası, ahşap kaplamalar ve reçine tabakası ile birlikte preslenir ve
10 alt taraflı olarak başlangıç taşıyıcı plakası ile bağlanır.

Zemin döşeme tahtaları, kendi yan kenarlarında profillenir ve bağlantı elemanları ile donatılır. Bağlantı elemanları, oluk ve diller şeklinde tasarlanabilir. Tercihen, bu yan kenarlar, bir klik bağlantısı ile donatılır. Buna ek olarak, döşeme tahtaları, kendilerinin
15 üst taraftaki kenarları üzerinde çevresel olarak ilerleyen şekilde bir yiv ile donatılabilir. Yive sahip bir zemin döşeme tahtasında, reçine ara tabakası, döşenmiş ürünlerdeki nem sızdırmazlığına ilişkin olarak çok olumlu bir etki yapar.

Ek olarak, yan kenarlar üzerinde reçinenin görülebilir şekilde kaldığı durumda, döşeme
20 tahtasının renkli bir tasarımı da mümkündür. Bu, özellikle, ahşap kaplama ile renk açısından uyarlanan renkli bir reçine tarafından gerçekleştirilir. Bu kapsamda, belirli veya tüm yan kenarlar, görsel olarak görülebilen, reçineden oluşan bir kenar şeridine sahip olarak tasarlanabilir. Renk olarak ahşap kaplamanın rengine kontrast şekilde duran bir reçinenin kullanılması durumunda, panelin görsel tasarımında bir varyans
25 elde edilir. Böylece, örneğin amaçlanmış şekilde bir dikiş yeri görseli üretilebilir. Reçinenin ve ahşap kaplamanın ortaklaşa oyunu ile, buluşa göre bir zemin-, duvar- veya tavan panelinin yüzeyinin görsel olarak vurgulanması mümkündür. Buna yönelik olarak, reçinede, aynı zamanda efekt malzemeleri, belirtildiği gibi pigmentler ve diğer dolgu maddeleri de kullanılabilir.

30

Ek olarak, bir aç, söz konusu yivlerin, dekoratif olarak, görsel olarak sınırlayıcı kenar şeklinde tasarlanmasında yatar. Ayrıca, ahşap kaplama, bir dekor ile baskılanabilir. Tercihen bu baskılama, dijital baskı yardımı ile gerçekleştirilir. Bu kapsamda, uygulanan reçineye uyarlanan bir baskı mürekkepleri sistemi kullanıma girer. Ahşap
35 kaplama üzerine bir vitrifikasyonun uygulanması mümkündür. Vitrifikasyon olarak, bir

boyanın, bir dekapajın, bir yağın veya aynı zamanda bir lakenin- veya lake sisteminin uygulanması anlaşılır.

5 Bir zemin döşeme tahtasının veya ahşap kaplamanın yüzeyinin, presleme akabinde mekanik bir yüzey işlenmesine tabi tutulabilmesi özellikle avantajlıdır. Bir yüzey işlenmesi çerçevesinde, özellikle, yüzeyin zımparalanması veya fırçalanması gerçekleştirilir. Böylece, yüzeyin doğal görseli vurgulanabilir. Düzensiz bir yüzey işlenmesi vasıtasıyla, bir eskitilmiş yapı veya görsel, namı diğer bir vintage görsel üretilebilir. Döşeme tahtalarının yüzeyi, böylece, örneğin testerelenmiş kaba bir yüzey 10 içerebilir veya taşlama izlerine veya zımparalama hatalarına veya benzerlerine sahip olabilir.

Buluşa göre yöntemle göre üretilen bir zemin döşeme tahtası, üretimde maliyet avantajlıdır ve kalite olarak yüksek değerlidir. Büyük yüzey alanlı bir başlangıç 15 taşıyıcı plakasının ölçülerine uyarlanan dikilmiş veya yapıştırılmış ahşap kaplamaların kullanılmasının bertaraf edilebilmesi, özellikle avantajlı olarak etki eder. Başlangıç taşıyıcı plakasının, bireysel zemin döşeme tahtalarına bölünmesi, ahşap kaplamalar arasında tasarlanan reçine doldurulmuş boşluklar boyunca gerçekleştirilir.

20 Söz konusu döşeme tahtaları, görsel olarak algılanabilen, doldurulmuş çatlaklar, boşluklar ve/veya budak deliklerinin sonucu olarak, kendilerinin rustik bir karaktere sahip doğal ahşap görselleri veya mantar görselleri ile ayartırlar. Ahşap kaplamanın, diğer bir deyişle, panelin üst taraftaki aşınma- veya örtü katmanının, reçine ile emdirilmesi veya emprenye edilmesinden dolayı, ek olarak, direnç kabiliyeti, özellikle 25 baskılanma direnci ve sürekli aşınma direnci yükseltilir. Yüksek direnç kabiliyeti nedeniyle, ahşap kaplamanın, örneğin zımparalama veya fırçalama gibi yollarla mekanik olarak işlenmesi mümkündür ve bilhassa, söz konusu görselin, mekanik işleme işlemlerinden dolayı bozulmasına ilişkin olarak azaltılmış risk içerir. Belirtilen döşeme tahtaları, önemli ölçüde daha fazla direnç kabiliyetine sahiptir. Buluş, avantajlı 30 olarak, aynı zamanda, karaçam ağacı gibi yumuşak ahşaplardan oluşan daha yumuşak ahşap türlerinin veya ahşap kaplamaların kullanılmasını da mümkün kılar. Reçine emprenye etme işlemi veya -emdirme işlemi sayesinde, yumuşak bir ahşaptan meydana gelen bir ahşap kaplamanın sertliği artırılır ve daha fazla direnç kabiliyetine sahip olur.

Buluş çerçevesinde, aynı zamanda, avantajlı olarak, buğulanmış veya tütülenmiş ahşap kaplamalar da kullanılabilir. Ayrıca, meşe, dişbudak, karaçam veya ladin gibi büyük gözenekli ahşaplardan oluşan ahşap kaplamalar ve aynı şekilde mantardan oluşan ahşap kaplamalar da özellikle uygundur. Söz konusu ahşap kaplamalar, buluşa göre reçine infiltrasyonu vasıtasıyla kalitede iyileştirilir ve görsel olarak vurgulanırlar.

Mevcut buluş, aşağıda şekiller yardımı ile açıklanır. Burada:

10 Şekil 1 Çok tabakalı gövde üzerinden, kısmen bir kesit halinde, preslenme öncesinde üstten bir görünümü

Şekil 2 Çok tabakalı gövdenin, preslenme akabinde görünüşünü;

15 Şekil 3 Bireysel zemin döşeme tahtaları üzerinde üstten görünümü;

Şekil 4 Birbirlerine karşılık gelen kilitleme elemanlarına sahip komşu şekilde bitişik iki zemin döşeme tahtasının uzun taraf alanını büyütülmüş görünüm halinde ve

20

Şekil 5 Bir diğer düzenleme formunda, komşu şekilde bitişik iki zemin döşeme tahtalarının uzun taraf alanını yine büyütülmüş görünüm halinde gösterir.

Buluşa göre zemin döşeme tahtalarının üretilmesine yönelik olarak çok tabakalı bir gövde tasarlanır. Çok tabakalı gövde, büyük yüzey alanlı bir başlangıç taşıyıcı plakasını (1) içerir. Başlangıç taşıyıcı plakası (1), şekil 1'de görülebilir. Başlangıç taşıyıcı plakası (1), dikdörtgen şekilde konfigüre edilir. Yaygın başlangıç taşıyıcı plakaları (1), 2.000 mm ile 5.600 mm arasında bir uzunluğa ve 1.200 mm ile 2.100 mm'lik bir genişliğe sahiptir. Genel olarak, başlangıç taşıyıcı plakası (1), 4,5 mm ile 12 mm'lik bir kalınlığa sahiptir. Başlangıç taşıyıcı plakası (1) üzerine, üst taraflı olarak, ahşap kaplamalar (2, 3) yerleştirilir. Başlangıç taşıyıcı plakasının (1) alt tarafında, şekil 1'de gösterilmeyen bir karşı çekme katmanı tasarlanır. Başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve ahşap kaplamalar (2, 3) arasında, reçineden (5) oluşan bir reçine tabakası (4) tasarlanır. Söz konusu reçine (5) veya reçine tabakası (4), şekil 1'de şematik olarak

gösterilir. Reçine tabakası (4), başlangıç taşıyıcı plakası (1) üzerinde yüzeysel olarak uzanır.

Başlangıç taşıyıcı plakası (1) üzerinde, şerit şeklinde bireysel ahşap kaplamalar (2, 3) yerleştirilir. Bunlar, başlangıç taşıyıcı plakasının (1) toplam uzunluğu boyunca uzanırlar. Başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve ahşap kaplamalar (2, 3) arasına, reçineden (5) oluşan reçine tabakası (4) entegre edilir. Bu kapsamda, bu, özellikle termoset bir sentetik reçinedir. Reçine tabakası (4), bir reçine kağıdı tarafından oluşturulabilir. Bir alternatif, reçine tabakasının (4), başlangıç taşıyıcı plakası (1) üzerine üst taraflı olarak uygulanan bir reçine filmi vasıtasıyla oluşturulmasında yatar. Ek olarak, reçine tabakası (4), ahşap kaplama (2, 3) üzerine alt taraflı olarak uygulanan bir reçine filmi tarafından da oluşturulabilir.

Bireysel ahşap kaplamalar (2, 3), birbirlerine yönelik olarak yanal bir mesafeye (a) sahip şekilde uzanırlar, böylece, bu bireysel ahşap kaplamalar (2, 3) arasında bir boşluk (6) tasarlanır. Başlangıç taşıyıcı plakasının (1) alt tarafında, belirtildiği gibi bir karşı çekme katmanı düzenlenir. Bir karşı çekme katmanı (7), şekiller 4 ve 5'te görülebilir. Başlangıç taşıyıcı plakası (1) ile bunun üzerine yerleştirilen ahşap kaplamalar (2, 3) ve bunların arasında öngörülen reçine tabakası (4) ve de karşı çekme katmanı (7) birlikte çok tabakalı gövdeyi oluştururlar. Bu, bir prese sevk edilir ve burada preslenir. Presleme basıncı, daha büyük veya eşit 1.000 KPa, tercihen daha büyük veya eşit 3.500 KPa'dır. Presleme sıcaklığı, daha büyük veya eşit 100 °C, özellikle daha büyük veya eşit 120 °C'dir. Tercihen, presleme sıcaklığı, 180 °C ve 210 °C arasında uzanır. İlgili presleme süresi 10 ve 60 saniye arasında uzanabilir.

Şekil 1, preslenme öncesindeki çok tabakalı gövdeyi gösterir. Şekil 2, bu çok tabakalı gövdeyi, presleme akabinde gösterir. Çok tabakalı gövdenin preslenmesi esnasında, reçine tabakasının (4) reçinesi (5), sıcaklık etkisi altında plastikleştirilir ve sertleştirilir. Reçine (5) yardımı ile, başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve ahşap kaplama (2, 3) birbirlerine yapıştırılır. Buna ek olarak, ahşap kaplamalar (2, 3) arasındaki boşluklar (6) reçine (5) ile doldurulur. Ek olarak, reçine (5), ahşap kaplama (2, 3) içine sızar. Reçine (5), ahşap kaplamanın (2, 3) içine, bunun üst tarafına veya yüzeyine (8) kadar nüfuz eder. Bu kapsamda, ahşap kaplamalar (2, 3) içinde mevcut olan gözenekler, çatlaklar, boşluklar ve/veya diğer defolu noktalar reçine (5) ile doldurulur. Ahşap kaplamalar (2,

3) reçine (5) ile emprenye edilir, böylece, presleme akabinde, reçine (5), ahşap kaplamanın (2, 3) yüzeyi (8) üzerinde görülebilir.

Preslenen çok tabakalı gövde, presleme işlemi akabinde bireysel zemin döşeme tahtalarına (9, 10) ayrılır. Bireysel zemin döşeme tahtaları (9, 10) şekil 3'te gösterilir. Çok tabakalı gövdenin bireysel zemin döşeme tahtalarına (9, 10) ayrılması, komşu şekilde bitişik iki ahşap kaplamalar (2, 3) arasındaki bir boşluk (6) alanında gerçekleştirilir. Örnek olarak, şekil 2'de iki ayırma çizgileri (T1, T2) gösterilir, bunlar, başlangıç taşıyıcı plakasının (1) uzunluğu üzerinde, her durumda, sertleştirilmiş reçine (5) ile doldurulmuş bir boşluk (6) boyunca uzanırlar.

Müteakip bir çalışma adımı, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yan kenarları (11, 12) profillemidir. Profillemeye esnasında, yan kenarlar (11, 12), bağlantı elemanları (13, 14) ile donatılır. Bağlantı elemanları (13, 14), şekiller 4 ve 5'te görülebilir. Profillemeye esnasında, bir zemin döşeme tahtası (9, 10) boyunca, reçineden (5) oluşan kenar şeridi (15, 16) şeklinde uzanan boşluk (6) kalıntısı tamamen uzaklaştırılabilir. Aynı zamanda, ahşap kaplamanın (2, 3) yan kenarları (11, 12) boyunca, reçineden (5) oluşan bir kenar şeridinin (15, 16) mevcut şekilde kalması da mümkündür.

Reçinenin (5) bir dolgu maddesi ile zenginleştirilebileceğini de belirtmek gerekir. Ayrıca, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yüzeyi, bir dekor ile baskılanabilir. Aynı zamanda, sert reçine malzemesinden meydana gelen yan kenarlar (11, 12) veya kenar şeritleri (15, 16) de baskılanabilir. Döşeme tahtalarının (9, 10) yüzeyleri, bir vitrifikasyon ile donatılabilir. Ayrıca, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yüzeyi, mekanik bir yüzey işlemesine, özellikle bir zımparalama işlemine ve/veya bir fırçalama işlemine ve/veya bir damgalama işlemine tabi tutulabilir. Yukarıda belirtilen tedbirler, yüzeyin görsel olarak vurgulanmasına ve strüktürlenmesine yönelik olarak hizmet eder.

Şekiller 4 ve 5, buluşa göre üretilen zemin döşeme tahtalarının (9, 10) yapısını, kendisinin düşey düzleminde, şematik olarak gösterir. Bu şekiller, ölçeksel olarak anlaşılmamalıdır.

Her bir zemin döşeme tahtası (9, 10), bir taşıyıcı plakaya (1') sahiptir, bunun üst tarafı üzerine bir kaplama (2 veya 3), daha açık bir deyişle bir ahşap kaplama yerleştirilir. Taşıyıcı plaka (1') ve ahşap kaplama (2, 3), reçineden (5) oluşan bir reçine tabakası (4)

vasıtasıyla birbirleri ile tam yüzey alanlı olarak preslenir ve yapıştırılırlar. Taşıyıcı plakanın (1') alt tarafında, karşı çekme katmanı (7) tasarlanır. Döşeme tahtalarının (9, 10) yan kenarlarında (11, 12), kilitleme bandı formunda bağlantı elemanları (13, 14) sağlanır. Komşu şekilde bitişik zemin döşeme tahtalarından (9, 10) oluşan bir zemin
 5 kaplamasında, karşılık gelen kilitleme bantları, sırasıyla birbirleri içine geçerler. Şekiller 4 ve 5'te, bu kilitleme bantları, bir zemin döşeme tahtasının (9, 10) birbirlerine karşılıklı şekilde uzanan iki uzun tarafları üzerinde gösterilir. Döşeme tahtaları (9, 10), aynı zamanda, kendilerinin ilgili kafa taraflarında da kilitleme elemanlarına sahiptir, ancak bunlar burada görülmez.

10

Taşıyıcı plaka (1') ve üst taraftaki ahşap kaplama (2, 3) ve aynı zamanda taşıyıcı plaka (1') ve alt taraftaki karşı çekme katmanı (7), birbirleri ile termik olarak preslenir ve birbirleri ile çözülmez şekilde yapıştırılır. Taşıyıcı plaka (1') ve ahşap kaplama (2, 3) arasındaki yapıştırma, entegre edilen reçine (5) vasıtasıyla gerçekleştirilir. Aynı
 15 zamanda karşı çekme katmanı (7) da taşıyıcı plaka (1') ile reçine (5) vasıtasıyla yapıştırılır.

20

Söz konusu zemin döşeme tahtaları (9, 10) yukarıda açıklandığı gibi üretilirler. Bireysel zemin döşeme tahtaları (9, 10), preslenmiş çok tabakalı gövdeden ayrılırlar. Bu
 20 kapsamda, çok tabakalı gövde, toplam uzunluk boyunca uzanan boşluk (6) boyunca ayrılır.

25

Şekil 4'te görüldüğü gibi, zemin döşeme tahtasında (9), yan kenarların (11, 12) profillenmesi esnasında, ayırma akabinde yan kenar (11 veya 12) üzerinde kalmayı
 25 sürdüren, reçineden (5) oluşan kenar şeridi (16) veya boşluk kalıntısı uzaklaştırılır. Ahşap kaplama (2) ve reçine tabakası (4), yan kenarların (11, 12) üst ön cephe tarafı (17) ile hizalanarak birleşen şekilde kilitlenir.

30

Şekil 5'te gösterildiği gibi, zemin döşeme tahtasında (10), ahşap kaplamanın (3) yan kenarları (11, 12) üzerinde, her durumda bir kenar şeridi (15, 16) tasarlanır. Bu kenar şeritleri (15, 16) reçineden (5) meydana gelir. Kenar şeritlerinin (15, 16) yüzeyi (18), ahşap kaplamanın (3) yüzeyinin (8) düzleminde ilerler.

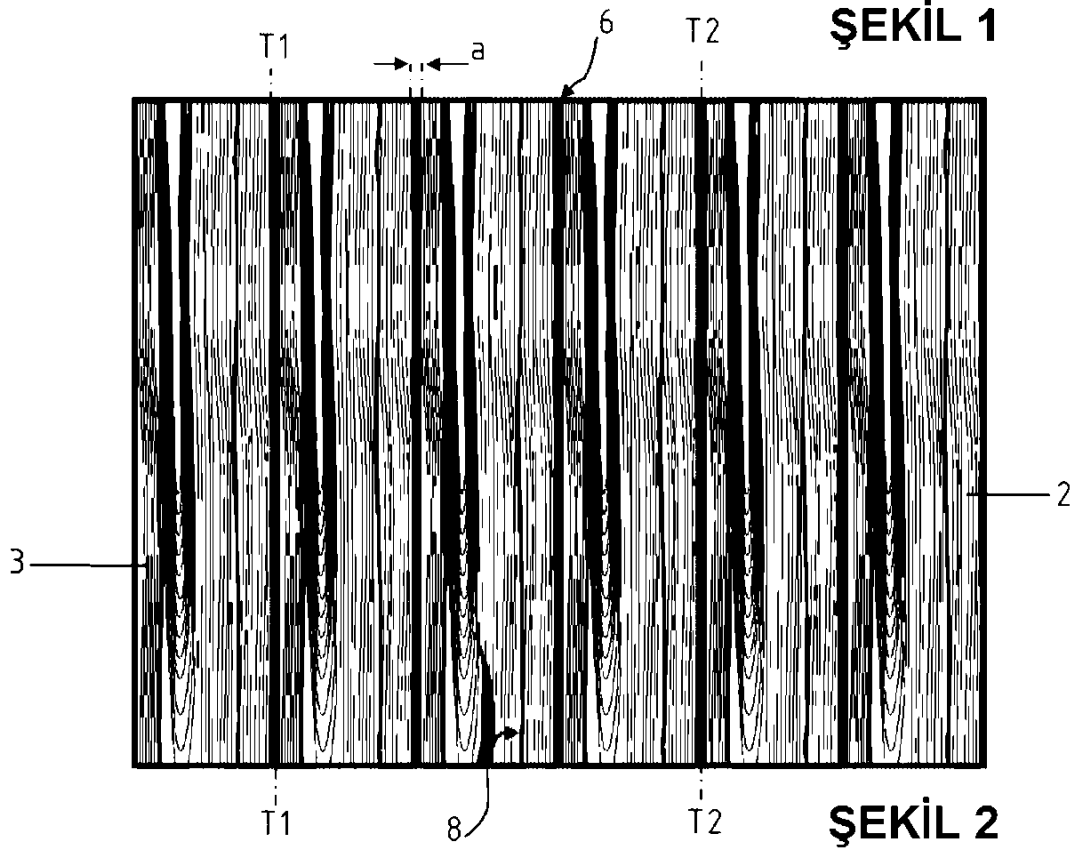
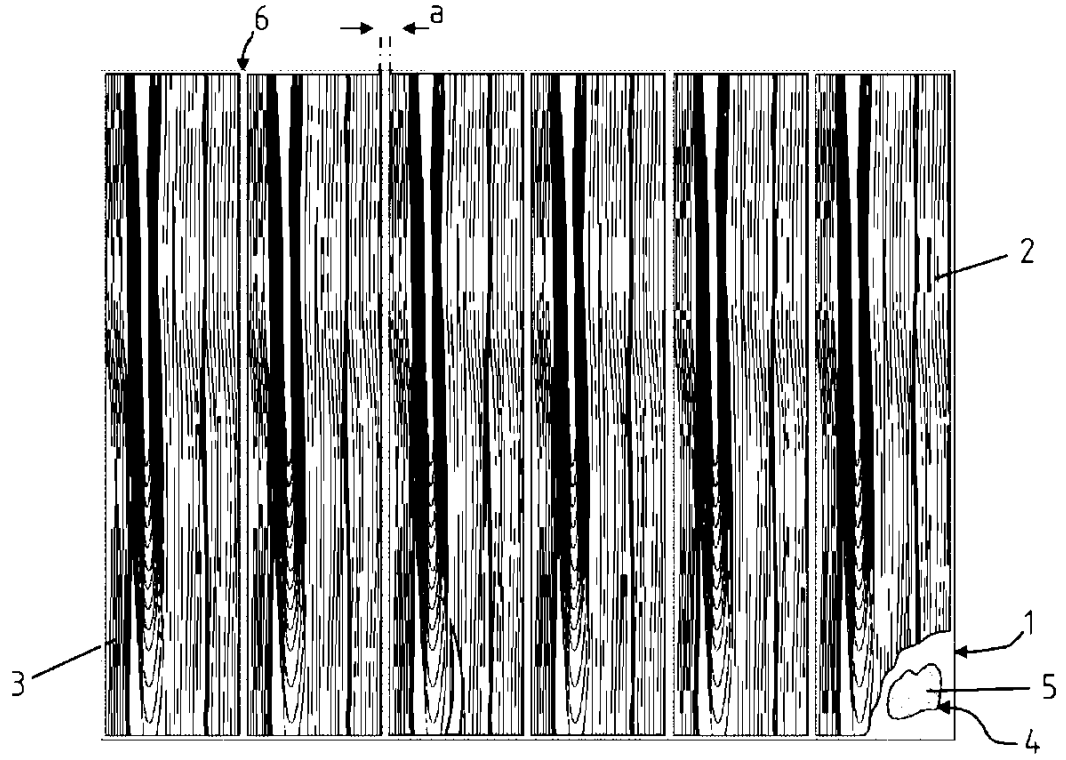
35

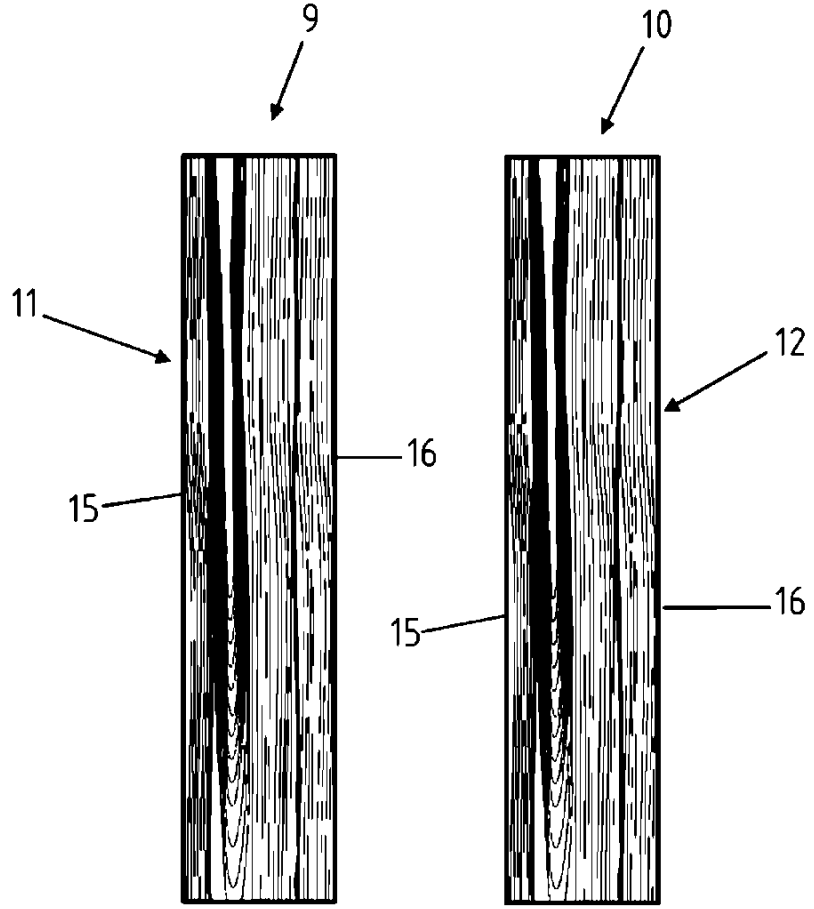
Hali hazırda düzenlendiği gibi, zemin döşeme tahtalarının (9, 10) üretilmesi esnasında, başlangıç taşıyıcı plakası (1) veya taşıyıcı plaka (1'), ahşap kaplama (2, 3), karşı

çekme katmanı (7), her durumda bunların arasında tasarlanan reçine (5) ile ısı etkisi altında birbirleri ile preslenirler. Presleme işlemi esnasında reçine (5) plastikleştirilir. Başlangıç taşıyıcı plakası (1) ve ahşap kaplama (2, 3) arasında yer alan reçine (5), ahşap kaplamanın (2, 3) içine sızar. Bu kapsamda, reçine (5), ahşap kaplamaya (2, 3), bu ahşap kaplamanın (2, 3) yüzeyine (8) kadar nüfuz eder. Ahşap kaplama (2, 3) içinde mevcut olan gözenekler, çatlaklar, boşluklar ve/veya defolu noktalar, presleme esnasında reçine (5) ile doldurulur. Ahşap kaplamanın (2, 3), başlangıç taşıyıcı plakası (1) ile yapıştırılması ve ahşap kaplamanın (2, 3) yüzeyinin (8) macunlanması, çok tabakalı gövdenin preslenmesi esnasındaki bir çalışma işleminde ortaklaşa olarak birlikte gerçekleştirilir.

Referans Numaraları:

- 1 - Başlangıç taşıyıcı plakası
- 15 1' - Taşıyıcı plaka
- 2 - Ahşap kaplama
- 3 - Ahşap kaplama
- 4 - Reçine tabakası
- 5 - Reçine
- 20 6 - Boşluk
- 7 - Karşı çekme katmanı
- 8 - 2, 3'ün yüzeyi
- 9 - Zemin döşeme tahtası
- 10 - Zemin döşeme tahtası
- 25 11 - Yan kenar
- 12 - Yan kenar
- 13 - Bağlantı elemanı
- 14 - Bağlantı elemanı
- 15 - Kenar şeridi
- 30 16 - Kenar şeridi
- 17 - 11, 12'nin ön cephesel tarafı
- 18 - 15, 16'ün yüzeyi
- a - Mesafe
- T1 - Ayırma çizgisi
- 35 T2 - Ayırma çizgisi





ŞEKİL 3

