

15 października 1924 r.

URZĄD PATENTOWY



B24 k 7100

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 223.

38h 670
Kl. 39 b 11.

Aktiengesellschaft für Patentierte Korksteinfabrikation und Korksteinbauten
vormals Kleiner & Bokmayer,
Wiedeń (Austria).

Sposób wyrabiania szczelnych i trwałych tłoczonych płyt korkowych, zwłaszcza na posadzki i do wykładania ścian.

Zgłoszono: 22 grudnia 1919 r.

Udzielono: 27 maja 1924 r.

Pierwszeństwo: 8 stycznia 1914 r. (Austria).

Znany już jest sposób wyrabiania tłoczonych płyt korkowych do pokrycia lub wykładania, polegający na tem, że przez stłoczenie w formie nasyczonego parą lub wodą drobno siekanego korka wytwarza się kloc tłoczonego korka, który się następnie w tej formie osusza nagrzewaniem i rozpiłowuje na poszczególne cienkie płytki. Sposób ten posiada jednakże cały szereg poważnych wad. Ażeby gotowy wyrób posiadał niezbędną ścisłość, trzeba było kloc tłoczonego korka poddawać dużemu ciśnieniu, przez co następujący proces wysuszania był bardzo utrudniony, ponieważ kloc zbity i przewodzący źle ciepło musiał być z zewnątrz bardzo silnie nagrzewany,

o ile nagrzewanie dotrzeć miało również do wewnętrznych części kłoca. Brzegi zewnętrzne kłoca były wówczas w ten sposób rozgrzane, że substancja korka zmieniała się częściowo, skutkiem czego materiał zabarwiał się nierówno, i to już w czasie, gdy ogrzanie nie doszło jeszcze do wnętrza, aby usunąć znajdującą się tam wilgoć. O jednorodności wyrobu nie mogło być mowy. Pozatem rozdzielanie kłoca przysuszonego nie było możliwe na obłogarcie z powodu jego kruchości i osiągnięte być mogło tylko przez rozpiłowanie, co dawało dużo odpadków, wynoszących ze względu na stosunkowo małą grubość płyt do wykładania niekiedy 50%. Przytem nie można było otrzy-

mać jednakowo ściśle i na jeden kolor zabarwionej powierzchni.

Inny sposób wyrabiania cienkich płyt polega na tem, że wytwarza się je pojedynczo w odpowiednich formach przez stłoczenie potrzebnej ilości korka, co ma tę niedogodność, że niezbędne przy tem manipulacje są zbyt długie i mozolne. Ze względów oszczędnościowych, przy stosowaniu tego sposobu postępowano i tak, że wyrabiano poszczególne płyty korkowe z dwóch różnych gatunków korka, wysypując do formy wpierw cienką warstwę najlepszej substancji korkowej, a następnie mniej delikatny lecz za tańszy materiał korkowy, poczem po stłoczeniu powstawał wyrób o ściśle powierzchni z dobrego korka. Nie mówiąc o tem, że ten środek pomocniczy nie zdołał dostatecznie podnieść ekonomji żmudnego sposobu, wyroby tak otrzymane miały w dodatku tę wadę, że po zużyciu cienkiej licowej warstwy ujawniał się korek posłedni, czyniąc dalsze użycie płyty wątpliwem.

Wszystkich wad wskazanych unika się przez zastosowanie niniejszego wynalazku. Polega on na tem, że odpowiednią ilość cienkich warstw, uzyskanych zapomocą rozdzielenia warstw otrzymanych z tłoczonego kłosa korkowego, wysuszonego i wytworzonego pod małym ciśnieniem, układa się w paczkę, na którą działa ciśnienie daleko większe, aniżeli to, którego używano przy wytworzeniu kłosa pierwotnego. Następnie tak otrzymane tłoczone i zgęszczone płyty suszy się zapomocą ogrzania, przyczem zachodzą dwa wypadki. O ile się suszy przy temperaturach niskich, aby zapobiedz przemianom substancji korkowej, to warstwy poszczególne skleja się z sobą zapomocą odpowiedniej zaprawy. Przy zastosowaniu temperatur wyższych, stosowanie osobnej zaprawy staje się zbędne, gdyż produkty destylacyjne, wydzielające się

przy wyższych temperaturach z substancji korkowej zapewniają połączenie poszczególnych warstw.

Sposób niniejszy różni się od sposobów wzmiankowanych na wstępie w szczególności tem, że kłosa korka stłoczonego są podzielone na cienkie warstwy, co daje się uskutecznić na obłogarcie bez strat i trudności. Te cienkie warstwy układa się jedną na drugą w takiej liczbie, ile płyt życzymy sporządzić, poczem łączy się je z sobą, ewentualnie zapomocą zaprawy, np. kitu żywicznego lub innego wodotrwałego kitu. Płyty, otrzymywane po stłaczaniu tych paczek, mają tak mały przekrój, że mogą być bez dalszych zabiegów wysuszone również przez małe ogrzewanie. Mianowicie, zamiast całkowicie zamkniętych form, niezbędnych przy znanych sposobach, wystarczą tylko pokrywy tychże, pomiędzy które wkłada się płyty korkowe, dzięki czemu wilgoć swobodnie może się ulatniać poprzez wszystkie powierzchnie boczne paczki. Płyty, pojedynczo wytworzone, mają zbitą strukturę i zupełnie gładkie powierzchnie, lecz, ogólnie biorąc, ich sporządzenie wymaga częstszych manipulacyj, aniżeli płyty wyżej wzmiankowane, które wytworzono pojedynczo, poczynawszy od wypełniania drobno siekanym korkiem, a skończywszy na ostatecznem stłaczaniu płyt.

Warstwy lub pakiety, w celu ułatwienia stłaczania i zgęszczania, mogą być przed stłoczeniem parowane lub zwilżane wodą, dzięki czemu stają się giętkie. Można również wyrabiać płyty z warstw różnorodnego korka tak, że strona przednia składa się z materiału lepszego niż tylna, aby w ten sposób wyrób był tańszy. Najwyższa warstwa, lub też dwie takie warstwy, mogą składać się z materiału lepszego, aniżeli warstwy niższe, w którym to celu wyrabia się dwa różne kłosa stłoczonego korka, aby otrzy-

mać warstwy o różnej wartości, które następnie łączą się ze sobą w paczki.

Parowanie lub zwilżanie korka przed stłoczeniem stosowane być może tylko do warstw wyższych, niezależnie od tego, czy warstwy te składają się z materiału lepszego, czy też tego samego jak pozostałe; wskutek tego przez wspólne stłaczanie tylko wspomniana warstwa wyższa staje się giętszą i silniej zbitą aniżeli warstwy pozostałe. Ma to i tę dogodność, że płyta korkowa otrzymuje wyższą elastyczność, i że do osiągnięcia pewnej grubości płyty wystarcza mniejsza ilość korka, ponieważ warstwy niższe ulegają mniejszemu ściśnięciu.

W każdym razie otrzymuje się płyty korkowe o wielkiej jednolitości i wytrzymałości z powierzchniami zupełnie ścisłymi i gładkimi. Płyty te mogą być wyrabiane tak dalece racjonalnie i tanio, że współzawodniczyć mogą z każdym jako tako dobrem drzewem do wykładania, przewyższając jednocześnie każde drzewo do wykładania swojemi szczególnymi zaletami (nadzwyczajna sprawność izolacyjna od ciepła i głosu, zupełna niezmiennosc objętości), nie wspominając już o oryginalnym i estetycznym wyglądzie.

Zastrzeżenia patentowe:

1) Sposób wytwarzania zbitych i trwałych stłoczonych płyt korkowych, zwłaszcza na podłogi i do wykładania ścian; tem znamienny, że układa się odpowiednią ilość cienkich warstw, otrzymanych przez rozdzielenie stłoczonego kłosa kor-

kowego, jedną na drugą, poddaje się ciśnieniu, poczem otrzymaną w ten sposób stłoczoną, ścisłą płytę wysusza się zapomocą nagrzania, przyczem poszczególne warstwy są ze sobą połączone przez stłoczenie zapomocą odpowiedniej zaprawy, gdyż wysuszenie uskutecznia się, dla uniknięcia przemiany substancji korkowej przy stosunkowo niskiej temperaturze, podczas gdy poszczególne warstwy łączą się ze sobą skutkiem działania żywicy, wydzielającej się z substancji korkowej przy stosowaniu wyższej temperatury.

2) Odmiana sposobu według zastrz. 1, tem znamienna, że na paczkę działa ciśnienie wyższe od ciśnienia użytego przy wytworzeniu kłosa początkowego.

3) Odmiana sposobu według zastrzeżenia 1 i 2, tem znamienna, że na warstwy najwyższe paczki używa się lepszego materiału korkowego.

4) Odmiana sposobu według zastrzeżenia 1 i 2, tem znamienna, że warstwy paczki są poddawane działaniu pary lub zwilżane przed stłoczeniem, aby je uczynić w znany sposób giętszemi.

5) Odmiana sposobu według zastrzeżeń 1, 2, 4, wzgł. 3, tem znamienna, że się paruje lub zwilża tylko najwyższą warstwę, ażeby warstwa ta przez następne stłoczenie stała się ściślejszą, aniżeli pozostałe warstwy, przyczem stosować można również ciśnienie mniejsze, o ile płyty korkowe mają zatrzymać swą elastyczność.