

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY *B29j'5*

Nr 30143

Kl. 38 k, 4

Torfit-Werke G. A. Haseke & Co, Hemelingen-Bremen

Płyty ściennie, drzwi lub inne części budowlane

Zgłoszono 17 sierpnia 1939

Udzielono 17 października 1941

Pierwszeństwo: 26 października 1938 dla zastrz. 1, 2; 23 grudnia 1938 dla zastrz. 3 (Niemcy)

Wynalazek niniejszy dotyczy płyt ściennych, drzwi i innych części budowlanych.

Istota wynalazku polega na tym, że te przedmioty są wytłaczane z mieszaniny, napawanej środkiem, nie przepuszczającym wody, np. olejem, parafiną, bitumami lub podobnym środkiem, która to mieszanina zawiera jako główny składnik drewno w postaci wiórów, trocin lub miazgi, a jako spoiwo jedną lub kilka substancji klejących.

Celem wytworzenia części budowlanych według wynalazku wióry, trociny względnie miazga drzewna, stanowiące główny składnik mieszaniny, mogą być napawane środkiem, nie przepuszczającym wody, przed zmieszaniem ich z lepiszczem. Można jednakże postępować w ten sposób, że na-

pawanie głównego składnika odbywa się jednocześnie z mieszaniem go ze spoiwem przez mieszanie środka napawającego ze spoiwem i następnie zmieszanie tej mieszaniny spoiwa i środka napawającego z głównym składnikiem.

Napawanie głównego składnika może się również odbywać po zmieszaniu tegoż ze spoiwem. Według wynalazku można także główny składnik najpierw zmieszać ze spoiwem i sprasować na ciepło, a następnie kształtówkę napawać jeszcze w stanie ciepłym środkiem, nie przepuszczającym wody.

Jako spoiwa nadają się środki klejące, np. kazeina, dekstryna, klej kostny, klej skórny, żywice naturalne, żywice sztuczne, otrzymane w okresie kondensacji lub de-

stylacji, albo mieszaniny z dwóch lub kilku tych środków.

Stosując jako główny składnik wióry, można je uprzednio rozdrabniać na jednakowe kawałki za pomocą młyna udarowego lub innej odpowiedniej maszyny.

Poniżej opisano dwa przykłady wykonania sposobu według wynalazku.

Przykład I. Wióry rozdrabnia się za pomocą młyna udarowego i otrzymany materiał napawa się jednym z wymienionych środków. Następnie miesza się dobrze trzy części wagowe otrzymanego produktu z jedną częścią wagową wspomnianego spoiwa, np. resolu. Mieszaninę prasuje się po przeprowadzeniu krótkotrwałego suszenia przy jednoczesnym ogrzewaniu do temperatury 100 — 200°C pod ciśnieniem 50 — 250 kg/cm².

W pewnych przypadkach masa może być ochłodzona po ogrzewaniu, gdy znajduje się ona jeszcze pod ciśnieniem. Napawać wióry można by w tym przykładzie także dopiero po zmieszaniu rozdrobnionych wiórów ze spoiwem.

Przykład II. Trociny miesza się dokładnie z żywicą sztuczną w stosunku ilościowym 1 : 3. Mieszaninę prasuje się, nie przeprowadzając uprzednio przeróbki stosowanych materiałów, np. w holendrze lub według innego sposobu znanego z przemysłu papierniczego, oraz bez dodatku wody przy jednoczesnym ogrzewaniu do temperatury, wynoszącej do 200°C pod ciśnieniem 50 — 250 kg/cm².

Po wyjęciu z prasy napawa się jeszcze ciepłe przedmioty środkiem, nie przepuszczającym wody, np. olejem, parafiną, bitumem lub podobnym środkiem, np. przez zanurzenie w nim. Jeszcze ciepłe kształtówki wchłaniają przy tym szybko środek, nie przepuszczający wody, dzięki czemu osiąga się doskonałą inkrustację powierzchni. Następnie kształtówki ochładza się.

Spoivo może być dodawane w stanie płynnym lub sproszkowanym. Przy stosowa-

waniu płynnego spoiwa suszy się mieszaninę z wiórów i spoiwa przed prasowaniem.

W razie potrzeby można wykonywać dalsze suszenie, np. przed lub po rozdrabnianiu lub po napawaniu wiórów.

Gotowe te przedmioty prasowane wyróżniają się dużą wytrzymałością na działanie atmosferyczne, dużą elastycznością, dobrymi własnościami izolacyjnymi pod względem cieplnym, akustycznym i elektrycznym oraz dużą wytrzymałością na rozzerwanie i drgania.

Dzięki tym własnościom można sposobem według wynalazku wytwarzać płyty ścienne do krycia dachów, zwłaszcza hal, dalej do wykładania podłóg i t. d.

Według wynalazku wytworzone płyty mogą być użyte także do wymiany podłóg, posadzek parkietowych, do szalowania i wytwarzania klejonek oraz do wyrobów stolarskich. Ponieważ głównym składnikiem są odpadki, jak np. z tartaków lub innych zakładów, przerabiających drzewo, w postaci wiórów i trocin, wyrób płyt oraz innych części budowlanych jest więc bardzo ekonomiczny.

Płyty, otrzymane według niniejszego wynalazku, mogą być pokrywane nakładkami z drzew szlachetnych, cementu azbestowego lub innych odpowiednich tworzyw. Wygląd gotowych przedmiotów prasowanych jest zależny przede wszystkim od rodzaju i własności głównego składnika i od stosunku zmieszania go ze spoiwem. W każdym razie struktura głównego składnika jest wyraźnie dostrzegalna na gotowym przedmiocie.

Gdy gotowe przedmioty mają posiadać powierzchnię wzorzystą, można materiały, stanowiące główny składnik, bejcować lub w inny sposób zabarwić przed zmieszaniem ze spoiwem.

Przykłady wykonania przedmiotów według wynalazku są przedstawione na rysunku, na którym fig. 1 uwidocznia płytę

budowlaną, a fig. 2 — z góry otwartą skrzynkę.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Płyty ścienne, drzwi lub inne części budowlane, znamienne tym, że są prasowane z mieszaniny, zawierającej drzewo w postaci wiórów, trocin lub miazgi i spoiwa, przy czym mieszanina ta jest przepawana środkiem, nie przepuszczającym wody, np. olejem, bitumem itd.

2. Sposób wytwarzania płyt ściennych, drzwi lub innych części budowlanych według zastrz. 1, znamienno tym, że drzewo w postaci wiórów, trocin lub miazgi jest

przed prasowaniem napawane środkiem, nie przepuszczającym wody.

3. Sposób wytwarzania płyt ściennych, drzwi lub innych części budowlanych według zastrz. 1, znamienno tym, że drzewo w postaci wiórów, trocin lub miazgi miesza się najpierw ze spoiwem i prasuje się na ciepło, a następnie przedmiot sprasowany napawa się jeszcze w stanie ciepłym środkiem, nie przepuszczającym wody.

Torfit - Werke
G. A. Haseke & Co
Zastępca: inż. F. Winnicki
rzecznik patentowy

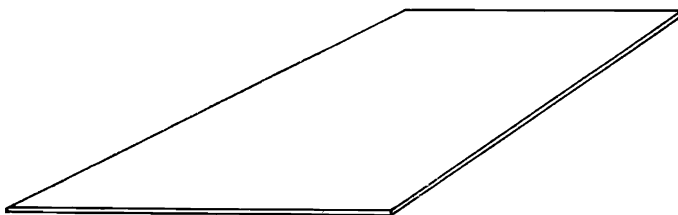


Fig.1

Fig.2

