РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(19) **RU** (11) **2012 152 087** (13) **A**

(51) МПК
B32B 37/12 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2012152087/05, 09.05.2011**

Приоритет(ы):
(30) Конвенционный приоритет:
12.05.2010 US 61/333,862;
12.05.2010 EP 10162636.4

(43) Дата публикации заявки: **20.06.2014** Бюл. № **17**

(85) Дата начала рассмотрения заявки PCT на национальной фазе: **12.12.2012**

(86) Заявка PCT:
EP 2011/057376 (09.05.2011)

(87) Публикация заявки PCT:
WO 2011/141402 (17.11.2011)

Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3, ООО "Юридическая фирма Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):
АКЦО НОБЕЛЬ КОАТИНГС ИНТЕРНЭШНЛ Б.В. (NL)

(72) Автор(ы):
ОЛССОН Ларс Йохан Филип (SE),
РИКСИУС Хенрик Арне Йонас (SE),
ФЕЛЬДТ Сара Кристина (SE)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОМПОЗИЦИОННОГО ИЗДЕЛИЯ

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления композиционного изделия, в котором партию из множества элементов собирают посредством склеивания их вместе под давлением с помощью клея, содержащего по меньшей мере один первый компонент, содержащий смолу, и по меньшей мере один второй компонент, содержащий отвердитель, при этом способ включает нанесение указанного по меньшей мере одного первого компонента и указанного по меньшей мере одного второго компонента клея по отдельности или в виде смеси на по меньшей мере одну поверхность каждого элемента, на который клей должен быть нанесен, сборку элементов с образованием заданной структуры и подвергание собранных элементов воздействию давления в прессе, при этом способ дополнительно включает регулирование количества указанного по меньшей мере одного второго компонента по отношению к количеству указанного по меньшей мере одного первого компонента клея посредством процедуры, включающей:

a. определение заданного времени t_p сдавливания для элементов в партии и расчетного или фактического значения температуры T элементов в партии; и

b. расчет количества указанного по меньшей мере одного второго компонента клея, подлежащего нанесению, по отношению к количеству указанного по меньшей мере одного первого компонента клея, подлежащего нанесению, в зависимости от t_p и T.

RU 2012152087 A

RU 2012152087 A

2. Способ по п.1, в котором композиционное изделие представляет собой деревянное многослойное изделие.

3. Способ по п.2, в котором деревянное многослойное изделие представляет собой слоистую балку.

4. Способ по п.2, в котором деревянное многослойное изделие представляет собой клееную фанеру.

5. Способ по любому из пп.1-4, в котором t_p составляет от приблизительно 1 до приблизительно 1200 мин.

6. Способ по любому из пп.1-4, в котором температура T составляет от приблизительно 0 до приблизительно 60°C.

7. Способ по любому из пп.1-4, в котором указанная смола представляет собой аминосмолу.

8. Способ по любому из пп.1-4, в котором указанный отвердитель является кислотным.

9. Способ по любому из пп.1-4, в котором указанные первый и второй компоненты клея наносят по отдельности на элементы.

10. Способ по любому из пп.1-4, в котором указанные первый и второй компоненты клея сначала смешивают и затем наносят на элементы.

11. Установка для нанесения клея на элементы для изготовления композиционного изделия, при этом указанная установка содержит клеенаносящее устройство, конвейер для пропускания элементов или групп элементов через клеенаносящее устройство, управляющее устройство, запрограммированное для регулирования количества по меньшей мере второго компонента по отношению к количеству по меньшей мере одного первого компонента клея в соответствии с любым из пп.1-10.

12. Машиночитаемый носитель, содержащий команды для обеспечения выполнения компьютером регулирования количества по меньшей мере одного второго компонента по отношению к количеству по меньшей мере одного первого компонента клея, наносимого на элементы, собираемые посредством склеивания их вместе под давлением, в соответствии с любым из пп.1-10.

RU 2012152087 A

RU 2012152087 A