

ČESKOSLOVENSKÁ  
SOCIALISTICKÁ  
REPUBLIKA  
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY  
A OBJEVY

# POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

240324  
(11) (B1)

(51) Int. Cl.<sup>4</sup>  
B 32 B 21/04

(22) Prihlášené 20 08 84  
(21) (PV 6267-84)

(40) Zverejnené 13 06 85

(45) Vydané 15 06 87

(75)

Autor vynálezu

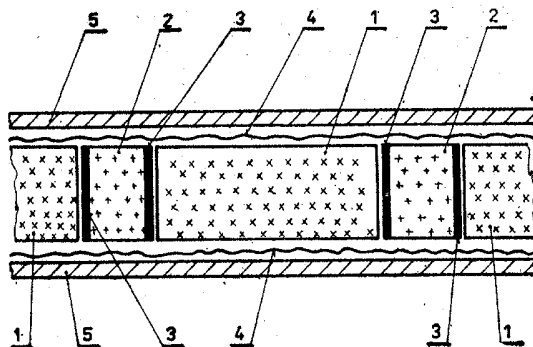
REPKA PETER ing., STUPAVA; ČUNDERLÍKOVÁ VIERA ing.,  
BRATISLAVA; SZEKHÁZI IMRICH, TRNOVEC nad Váhom

(54) Spôsob výroby veľkoplošných dosák z kusového odpadu

1

Účelom vynálezu je využitie rôzneho kusového odpadu z dosák na získanie veľkoplošných dosák bez použitia náročného strojného zariadenia. Uvedeného účelu sa dosiahne skladaním dosák nerovnakej šírky s doskami nanesenými lepidlom, ktoré sa stlačia v horizontálnom smere, opatria sa netkanou textíliou a oplášťujú sa tenkou súvislou doskou.

2



Vynález rieši spôsob výroby veľkoplošných dosák z kusového odpadu, ktorý odpadá pri výrobe najmä v nábytkárskych závodoch.

Doposiaľ sa kusový odpad z drevotrieskových dosák využíval len v obmedzenom rozsahu, a to jednak pre veľkú prácnosť súčasných spôsobov zosadzovania rôzmerovo veľmi nehomogénneho materiálu a jednak pre nedostatok vhodného strojného zariadenia. Najčastejší spôsob spracovania kusového odpadu z drevotrieskových dosák je profilovanie na hranách a následné zosadzovanie do súvislého koberca. Frézovanie pera a drážky na odpadových kusoch drevotrieskových dosák, ktoré nemajú rovnakú šírku je však obtiažne a najmä pri zhoršenej kvalite drevotrieskových dosák často dochádza k porušeniu dosky. Časté potrebné prestavovanie strojov vedie k nízkym výkonom.

Další známy spôsob predstavuje opätovné roztrieskovanie dosák a ich použitie znovu na výrobu drevotrieskových dosák. Uvedený spôsob výroby je však krajne nehospodárny a ekonomicky neúnosný. V mnohých prípadoch jediným spôsobom využitia kusového odpadu z drevotrieskových dosák je spaľovanie v kotolni, čo tiež má negatívne stránky, najmä veľké množstvo exhalátov vznikajúce zo spaľovania lepidiel. Niektorí zahraniční výrobcovia využívajú odpad z drevotrieskových dosák v kombinácii s nehorľavými minerálnymi materiálmi na výrobu rebrovaných priečkových panelov. Výroba však vyžaduje náročné kompletne strojné zariadenie a sústreďovanie odpadu do kombinátov. Vo Švédsku a Fínsku sa kusový odpad z vodovzdorných drevotrieskových dosák zosadzuje na nekonečný vlys a pláštuje sa kvalitnými syntetickými živcami spevnenými mriežkou zo sklenených vlákien. Nevýhodou je potreba náročného strojového zariadenia a veľkých výrobných plôch, čo vyžaduje veľké investície.

Uvedené nedostatky doterajších spôsobov spracovania a využitia kusového odpadu dosák v značnej miere odstraňuje spôsob výroby veľkoplošných dosák z kusového odpadu podľa vynálezu, ktorého podstatou je to, že medzi odpadové dosky nerovnakej šírky, rovnakej hrúbky a rovnakej dĺžky sa vkladajú vopred nanesené z obidvoch strán montážnym lepidlom odpadové dosky rovnakej šírky a rovnakej dĺžky a hrúbky ako odpadové dosky nerovnakej šírky, poskladané dosky sa následne stlačia v horizontálnom smere a z obidvoch strán sa opatria netkanou textíliou na báze polypropylénu, polyesteru alebo prírodných ľanových vlákien, následne sa poskladaný panel opláštuje tenkou súvislou doskou.

Hlavnou výhodou spôsobu výroby veľkoplošných dosák z kusového odpadu je jeho jednoduchosť, ekonomická efektívnosť a vyššia rýchlosť zosadzovania ako pri spôsoboch spájania na pero a drážku. Spôsobom podľa vynálezu sa dosiahne vyššia pevnosť v ohy-

be ako u dosák vyrobených bez zlepšovania kusov drevotrieskových dosák na tupú spáru. Postupom podľa vynálezu sa umožňuje bez náročného strojného zariadenia spájanie odpadových kusov drevotrieskových dosák rôznych širok do súvislého panelu, ktorý je spĺnený na povrchoch dostupným materiálom, ako je textília, ktorý je dokončený na povrchu tenkou drevotrieskovou doskou, nahradzujúcou kvalitné krycie dyhy. Zvýšením výťažte pri výrobe nábytkových dielcov z drevotrieskových dosák ako aj pri formátovaní drevotrieskových dosák vo výrobných závodoch sa usporia značné množstvá veľkoplošných materiálov.

Na pripojenom výkrese je znázornený priečný rez veľkoplošnou doskou z kusového odpadu.

#### Príklad 1

Medzi odpadové dosky nerovnakej šírky 70 mm a 100 mm, hrúbky 18 mm, ktoré napadli pri výrobe sektorového nábytku v dĺžke 1300 mm sa vsunú vopred narezané odpadové dosky rovnakej šírky 30 mm, hrúbky 18 mm a dĺžky 1300 mm z drevotrieskových dosák nanesené na dvoch protiahlych stranách montážnym lepidlom v našom prípade Alkaprénom a stlačia sa na seba v horizontálnom smere. Takto vytvorený súvislý panel sa zosilní obojstranne netkanou textíliou na báze polypropylénu, v našom prípade typu Izolín a opláštuje sa pomocou močovinomelaminového lepidla z obidvoch strán tenkou drevotrieskovou doskou typu Smrekopol, hrúbky 3,0 mm. Spôsobom podľa vynálezu vznikne pevná veľkoplošná doska.

#### Príklad 2

Odpadové dosky nerovnakej šírky 50 mm a 250 mm z tenkej drevotrieskovej dosky typu Smrekopol, ktoré napadali pri výrobe zdrevotrieskovej dosky hrúbky 6,0 mm v dĺžke 1200 mm sa zosadia tak, že do medzier medzi nimi sa vložia vopred nastrihané kusy odpadových dosák alebo dýh rovnakej hrúbky 6,0 mm, šírky 30 mm dĺžky 1200 mm nanesené montážnym lepidlom Umacol B sa stlačia v horizontálnom smere. Vytvorený súvislý panel sa opatrí obojstranne netkanou textíliou na báze polyesterového a ľanového vlákna typu Izolín a opláštuje sa z obidvoch strán tenkou drevotrieskovou doskou typu Smrekopol hrúbky 5,0 mm. Vznikne trojvrstvá veľkoplošná doska.

Z dreveného odpadu podľa vynálezu je možné získať viacvrstvý veľkoplošný materiál použiteľný najmä vo výrobe nábytku, napríklad na vstavané skriné, police šatníkov, kde nie je potrebné veľké zaťaženie, alebo v stavebníctve, napríklad pri výrobe stenových priečok, rôznych panelov, obkládacích materiálov, fasád a pod.

## PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob výroby veľkoplošných dosák z kusového odpadu, vyznačený tým, že medzi odpadové dosky nerovnakej šírky, rovnakej hrúbky a rovnakej dĺžky sa vkladajú vopred nanesené z oboch strán montážnym lepidlom odpadové dosky rovnakej šírky a rovnakej dĺžky a hrúbky ako odpadové dosky nerov-

nakej šírky, poskladané dosky sa následne stlačia v horizontálnom smere a z oboch strán sa opatria netkanou textíliou na báze polypropylénu, polyesteru alebo prírodných lanových vlákien, následne sa poskladaný panel oplášťuje tenkou súvislou doskou.

---

1 list výkresov

---

