



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 44644

Kl. 38 I

Maciej Ławniczak

Poznań, Polska

Zdzisław Czechowski

Poznań, Polska

Stanisław Zieliński

Jarocin, Polska

Sposób usuwania specyficznego zapachu z płyt paździerzowych

Patent trwa od dnia 27 października 1960 r.

Dotychczas produkowane płyty paździerzowe w kraju i zagranicą charakteryzują się specyficznym nieprzyjemnym zapachem. Specyficzny zapach płyt paździerzowych jest zapachem paździerzy, powstałym podczas procesu rośnienia roślin włóknistych. Zapach ten ogranicza możliwość szerszego stosowania płyt paździerzowych, szczególnie w przemyśle meblarskim.

Sposób usuwania specyficznego zapachu płyt paździerzowych polega na zraszaniu paździerzy alkoholem metylowym w obecności kwasu octowego oraz ich ogrzewanie w temperaturze około 145°C.

Podczas produkcji płyt paździerzowych, specyficzny zapach paździerzy usuwa się przez do-

danie do mieszanki klejowej alkoholu metylowego w ilości do 3%, zawierającego około 0,1% kwasu octowego. Alkohol metylowy nanosi się na paździerz wraz z mieszanką klejową poprzez natrysk, a następnie sprasowane paździerze poddaje się ogrzewaniu w temperaturze około 145°C pomiędzy płytami ogrzewczymi prasy hydraulicznej. Czas ogrzewania uzależniony jest od ciężaru objętościowego i grubości produkowanych płyt. Dla płyt paździerzowych o ciężarze objętościowym 600 kg/m³ oraz o grubości 22 mm, czas ogrzewania wynosi 15 minut. Czas ogrzewania można skrócić przez zwiększenie temperatury ogrzewania.

W wyżej opisany sposób wyprodukowane płyty paździerzowe pozbawione są w zupełności nieprzyjemnego specyficznego zapachu paździerzy.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób usuwania specyficznego zapachu płyt paździerzowych, znamienny tym, że paździerze poddaje się zroszeniu alkoholem metylowym w obecności kwasu octowego oraz ogrzaniu w temperaturze powyżej 140°C.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że w produkcji płyt paździerzowych specyficzny zapach paździerzy usuwa się przez dodanie do mieszanki klejowej do 3% alkoholu metylowego, zawierającego 0,1% kwasu oc-

towego oraz przez ogrzanie uprzednio sprasowanych paździerzy pomiędzy płytami ogrzewczymi prasy hydraulicznej w temperaturze powyżej 140°C, przy czym czas ogrzewania paździerzy uzależniony jest od grubości i ciężaru objętościowego wykonywanych płyt.

Maciej Ławniczak
Zdzisław Czechowski
Stanisław Zieliński