



E04 13/18

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36464

Kl. 37-b, 2/01

Dehtochema, národní podnik

(Zdice, Czechosłowacja)

37d, 13/18

Sposób wytwarzania wielowarstwowych płyt okładzinowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 16 maja 1951 r.

Pierwszeństwo: 25 maja 1950 r. (Czechosłowacja)

Znane jest wytwarzanie wielowarstwowych płyt okładzinowych w ten sposób, że warstwę materiału termoplastycznego np. masy linoleum lub gumy, nakłada się na płytę z drzewa naturalnego i poddaje prasowaniu na gorąco. Zamiast drzewa naturalnego można również stosować podkładkę z prasowanych wiórów, włókien drzewnych lub mąki drzewnej, a w razie potrzeby również i z innego materiału.

Najważniejszym zagadnieniem przy wytwarzaniu tych płyt jest sprawa całkowitego połączenia obu warstw, przy czym, w celu zapewnienia tego połączenia, proponowano nadawanie powierzchni drewnianej podkładki pewnej chropowatości albo też stosowanie osobnej warstwy pośredniej z lepiszcza.

Zagadnienie to rozwiązuje się według wynalazku w ten sposób, że przy wytwarzaniu wielowarstwowych płyt okładzinowych stosuje się podkładkę z drewna prasowanego lub innego

tworzywa, którego cząsteczki są związane za pomocą spoiwa, które pod wpływem ciepła, zwłaszcza przy suszeniu, po nałożeniu warstwy termoplastycznej, mięknie i topi się wydzielając przy tym pewne cząsteczki na powierzchni płyty. To wydzielenie lub wypocenie odbywa się łatwiej wtedy, gdy powierzchnia stykowa warstwy drzewnej nie jest zamknięta gładką warstwą, dzięki czemu wspomniane cząsteczki spoiwa mogą poprzez powierzchnię płyty przedostawać się do nałożonej warstwy termoplastycznej.

Przy stosowaniu do wytwarzania masy termoplastycznej odpowiedniej mieszaniny sztucznych lub naturalnych żywic, następuje pod działaniem ciepła, zwłaszcza przy suszeniu, utlenianie, przenikające w kierunku od płaszczyzny stykowej warstwy termoplastycznej ku powierzchni podkładki. Powoduje to znowu uwolnienie pewnych cząsteczek mieszaniny żywic użytej do wytworzenia nałożonej masy termoplastycznej, które to

cząsteczki przenikają do podkładki. W ten sposób uzyskuje się wzajemną dyfuzję spoiwa z podkładki od drewna prasowanego do termoplastycznej warstwy okrywającej oraz spoiwa z warstwy okrywającej do por tworzywa, z którego wytworzono podkładkę. Zapewnia to po ochłodzeniu jednolite, zupełne i trwałe połączenie obydwóch warstw.

Przykład I. Na płytę ze sprasowanych wiórów drzewnych, do której wytworzenia użyto jako spoiwa furfurołu o punkcie topnienia wynoszącym około 80° C, nakłada się za pomocą prasowania na stosowanej zwykle przy wytwarzaniu linoleum maszynie z ogrzewanymi walcami masę linoleum o następującym składzie: 35% utlenionego oleju lnianego, 25% mączki korkowej, 30% pigmentu i 10% mączki drzewnej.

Do wytwarzania utlenionego oleju lnianego stosuje się mieszaninę naturalnych lub sztucznych żywic o punkcie topnienia niższym od temperatury prasowania i suszenia płyt.

Po ochłodzeniu okazuje się, że pewne cząsteczki spoiwa przeniknęły z płyty z drewna prasowanego do warstwy linoleum, a jednocześnie pewne cząsteczki żywic, powstałych w utlenionym oleju masy linoleum, przeniknęły do powierzchni płyty wykonanej z prasowanego drewna.

Przykład II. Na płytę wytworzoną za pomocą sprasowania łupinek i ziarn słonecznika, przy użyciu jako spoiwa żywicy fenolowo-formaldehydowej, nakłada się za pomocą prasowania masę linoleum jak w przykładzie I.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania wielowarstwowych płyt okładzinowych, przy którym na płytę (podkładkę) z drewna prasowanego lub innego tworzywa nakłada się za pomocą prasowania na gorąco warstwę materiału termoplastycznego, np. masę linoleum lub gumę, znamienny tym, że cząstki podkładki są związane za pomocą spoiwa, które mięknie lub topi się w temperaturze, przy której nakłada się masę termoplastyczną lub suszy gotowy wyrób, a po ochłodzeniu mocno łączy się z nałożoną masą termoplastyczną.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że do wytwarzania masy termoplastycznej stosuje się mieszaninę sztucznych lub naturalnych żywic o punkcie topnienia niższym od temperatury prasowania lub suszenia płyt.

Dehtochema, národní podnik
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych