



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

207061
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
B 32 B 31/06

(22) Prihlášené 06 11 79
(21) (PV 7535-79)

(40) Zverejnené 15 09 80

(45) Vydané 15 10 83

(75)
Autor vynálezu DVORÁK ANTON ing. CSc., BRATISLAVA

(54) Spôsob výroby viacvrstvých drevovláknitých výliskov suchým spôsobom

Vynález rieši spôsob výroby viacvrstvých drevovláknitých výliskov suchým spôsobom za súčasného pôsobenia tlaku, teploty a pojivej vložky.

Dosiaľ je známe, že kombinované viacvrstvé výlisky, či už plošné alebo tvarované, možno vyrobiť napríklad vložení vložky s termoplastickým alebo termosetickým spájajúcim účinkom medzi dve vylisované drevovláknité dosky, ktoré sa potom znova zlisujú pôsobením tlaku a teploty. Nevýhodou uvedeného spôsobu je, že okrem vylisovania dvoch drevovláknitých dosák pôsobením tlaku a teploty, vyžaduje sa navyše ich opätovné zlisovanie vo zvláštnom zariadení mimo výrobného toku linky na výrobu drevovláknitých dosák.

Vyššie uvedené nedostatky sú z väčšej časti odstránené spôsobom výroby viacvrstvých drevovláknitých výliskov suchým spôsobom, lisovaním súboru pozostávajúceho z drevovláknitej dosky opatrenej vložkou s pojivými účinkami a ďalšou vrstvou, za pôsobenia tlaku a teploty, podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že na vložku s pojivými účinkami sa uloží vrstva predlisovaného drevovláknitého koberca.

Výhodou spôsobu výroby podľa vynálezu je využitie výrobného toku výroby drevo-

vláknitých dosák suchým spôsobom na výrobu kombinovaných výliskov k dosiahnutiu finálneho produktu oproti doterajším trom lisovacím operáciám na výrobu kombinovaných viacvrstvých drevovláknitých výliskov iba dve lisovacie operácie a to bez ďalšieho prídavného lisovacieho zariadenia. Ďalšou výhodou je využitie pôsobenia tlaku a teploty pri lisovaní drevovláknitého koberca tvoriaceho jednu z vrstiev vo vláknitú dosku, na súčasné spájanie vylisovanej vláknitej dosky tvoriacu druhú vrstvu s pojivou vložkou spájajúcou obe vrstvy pri súčasnom vzniku konečného výlisku.

Na pripojenom výkrese je znázornený vzniknutý súbor viacvrstvého výlisku.

Do výrobného toku linky na výrobu drevovláknitých dosák so spôsobom lisovania na obehové transportné plechy sa položí na vylisovanú drevovláknitú dosku, ležiacu na vracajúcom sa obehovom plechu, vložka s pojivými účinkami, napr. rohož zo sklenených vlákien s nanosom termosetickej živice, na ktorú sa automaticky, tak ako na bežný obehový transportný plech, uloží predlisovaný a oformatovaný drevovláknitý koberec. Vzniknutý súbor, pozostávajúci z transportného plechu 1, vylisovanej drevovláknitej dosky 2, spájajúcej vložky 3 a drevovláknité-

ho koberca 4 je ďalej bežným spôsobom zasunutý do lisu, kde pôsobením tlaku a teploty ako pri bežnom lisovaní drevovláknitých dosák suchým spôsobom vznikne konečný výlisok.

Možnosť využitia vynálezu je na linkách výroby drevovláknitých dosák suchým spôsobom s technikou lisovania na obehových plechoch, kde sa bez ďalšieho prídavného liso-

vacieho zariadenia môžu vyrábať kombinované viacvrstvé plošné výlisky.

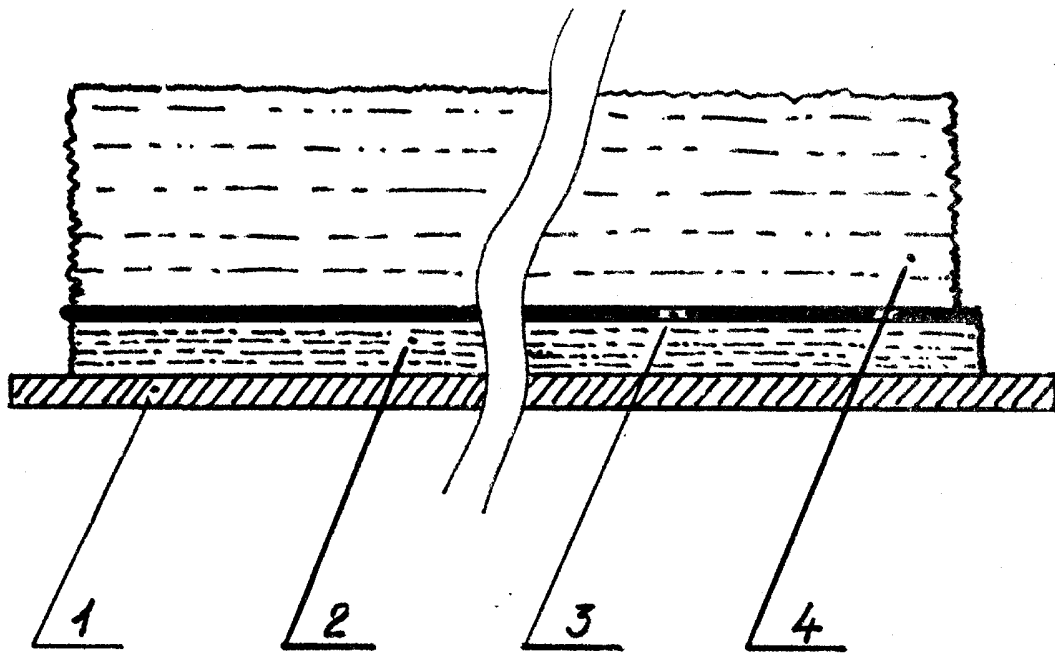
Viacvrstvé drevovláknité výlisky, podľa vynálezu sa môžu urobiť aj tak, že spájajúca vložka a drevovláknitý koberec sú uložené na vylišovanej drevovláknitej doske alebo spájajúca vložka a vylišovaná drevovláknitá doska sú uložené na drevovláknitý koberec.

PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob výroby viacvrstvých drevovláknitých výliskov suchým spôsobom, lisovaním súboru pozostávajúceho z drevovláknitej dosky opatrenej vložkou s pojivými účinkami a

ďalšou vrstvou, za pôsobenia tlaku a teploty, vyznačujúci sa tým, že na vložku s pojivými účinkami sa uloží vrstva predlisovaného drevovláknitého koberca.

1 výkres



Obr. 1.