

D06 m 3/42



BIBLIOTEKA  
Urzędu Patentowego  
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

## POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 43484

Kl. 8 h, 6

Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pustków“\*)

Pustków, Polska

### Sposób wytwarzania laminatów aminowych na podłożu płóciennym

Patent trwa od dnia 1 lipca 1959 r.

Laminaty aminowe na podłożu płóciennym w odróżnieniu od laminatów na podłożu wyłącznie papierowym otrzymuje się przez prasowanie arkuszy papieru i tkaniny, nasyconych aminowymi żywicami syntetycznymi. Przez zastosowanie tego sposobu redukuje się grubość laminatów z 1,5 — 3,0 mm do 0,5 — 0,7 mm, a ponadto zyskuje się lepszą wytrzymałość na uderzenie oraz dużą giętkość pozwalającą na łatwiejsze kształtowanie krzywych płaszczyzn. Dlatego też mogą one być wszechstronnie stosowane jako materiał zastępujący okleinę drzewną.

Laminaty aminowe na podłożu płóciennym otrzymuje się przez sprasowanie pod ciśnieniem 50—70 kg/cm<sup>2</sup> jednego arkusza papieru siarczynowego (wypełnionego białą tytanową) z dekoracyjnym nadrukiem lub papieru kolorowego, nasyconego roztworem alkoholowym żywicy

melaminowo - mocznikowo - formaldehydowej, bądź żywicy melaminowo-mocznikowo-formaldehydowej (o zawartości 40—60% żywicy w przeliczeniu na suchą substancję), drugiego arkusza papieru siarczynowego białego nienasyconego (tzw. warstwa ochronna), a następnie jednego arkusza tkaniny bawełnianej (podłoże) nasyconej tą samą żywicą (zawartość 30—40% żywicy w przeliczeniu na suchą substancję).

Temperatura prasowania wynosi 120°—160°C, a czas prasowania 1—5 min. Laminaty prasuje się między płytami ze stali kwasoodpornej matowymi lub o wysokim połysku, pod ciśnieniem 50—70 kg/cm<sup>2</sup>.

#### Zastrzeżenie patentowe

Sposób otrzymywania laminatów aminowych na podłożu płóciennym, znamienny tym, że prasuje się dwa arkusze papieru siarczynowego wypełnionego białą tytanową (5—25%) o gramaturze 120—170, jeden nasycony żywicą ami-

\*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są mgr Tadeusz Krajewski, mgr inż. Piotr Marczewski i inż. Zofia Piotrowska,

nową, drugi bez żywicy oraz jeden arkusz tkaniny bawełnianej bez apretury o gramaturze 100—150, również nasycony tą samą żywicą, zaś prasowanie odbywa się w temperaturze

120°—160° i pod ciśnieniem 50—70 kg/cm<sup>2</sup>.

Zakłady Tworzyw Sztucznych  
„Pustków”