



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 42259

Kl. 80 b, 23/04

Edward Lisiecki

Legionowo, Polska

Kazimierz Lisiecki

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania płytek wykładzinowych

Patent trwa od dnia 26 listopada 1958 r.

Jak wiadomo płytki wykładzinowe zastępujące glazurę wytwarza się bądź metodą powlekania dowolnego podłoża żywicą sztuczną w postaci roztworu, bądź też metodą prasowania tworzywa sztucznego z odpowiednim podłożem.

Sposoby należące do pierwszej grupy metod, a mianowicie powlekania, jakkolwiek są bardzo proste w stosowaniu, nie dają jednak dobrych rezultatów, bowiem powłoki glazurowe po pewnym okresie czasu ulegają spękaniu lub w ogóle złuszczenia się z podłoża.

Sposób według wynalazku należy do drugiej grupy metod i w porównaniu ze sposobami należącymi do tej grupy wyróżnia się stosunkowo prostą technologią, niewielkim zużyciem tworzyw sztucznych i taniością. Uzyskiwane według niego płytki wykładzinowe wykazują doskonałą przyczepność do podłoża i są odporne na działanie wilgoci oraz innych czynników występujących przy użytkowaniu.

Sposób według wynalazku polega na tym, że najpierw wytwarza się przez prasowanie warstwę licową z tworzywa sztucznego na odpo-

wiednim podłożu, po czym tak uzyskaną warstwę łączy się przy użyciu kleiwa i pod zwiększonym ciśnieniem z tworzywem mineralnym lub mineralno-organicznym stanowiącym po skończonym procesie czerep płytki.

Podczas kształtowania warstwy licowej postępuje się w taki sposób, aby na wewnętrznej stronie uzyskać tak zwany „jaskółczy ogon”, przynajmniej na jednym lub na obu krawędziach płytki. Wytworzenie jaskółczego ogona posiada istotne znaczenie dla połączenia warstwy licowej z masą stanowiącą czerep płytki oraz dla umocowania gotowej płytki do podłoża w miejscu przeznaczenia.

Do wytwarzania warstwy licowej jako podłoże stosuje się np. grube arkusze papieru, tektury, płytki spłśnione, ewentualnie zaopatrzone w otwory albo w fałdy, przy czym w celu uzyskania jaskółczego ogona na bokach warstwy licowej, stosuje się płytki o wymiarach nieco mniejszych od wymiarów formy, w której poddaje się je sprasowaniu z tworzywem sztucznym. Dzięki temu podczas prasowania, część tworzywa którą umieszcza się na dnie ogrzewanej formy, wydo-

staje się z jednego boku albo z boków płytki i zostaje ukształtowana w postać jaskółczego ogona przez naciskający stempel prasy. Uzyskaną wypraskę umieszcza się w urządzeniu prostującym w celu usunięcia ewentualnie powstałych podczas stygnięcia okształceń. Wypraskę taką powleka się następnie od strony wewnętrznej klejem, najlepiej dekstrynowym i nakłada na nią masę, z której ma być utworzony czerep płytki. Jako masę stosuje się suchą mieszankę gipsowo-trocinową, którą zwilża się podczas nakładania np. w dwóch warstwach. Tak przygotowaną płytkę umieszcza się w końcu pod prasą i poddaje ciśnieniu. Stempel prasy posiada odpowiednie rowkowania, które odbijają się na spodniej stronie płytki i zwiększają przyczepność płytki do zapraw. Po sprasowaniu płytki odstawia się ją do suszenia jako gotowy produkt.

Zamiast masy gipsowo-trocinowej można stosować mieszanki gipsu z materiałami włóknistymi, np. watą szklaną, włóknami roślinnymi lub ewentualnie z odpadami przemysłowymi lub rolniczymi, np. słomą, sitowiem, wyczeskami, paździerzami itp. Uzyskuje się w tym przypadku większą wytrzymałość i spoiwość czerepu. Jest rzeczą oczywistą, że zamiast mas omówionych mogą być stosowane również inne, o ile spełniają swoje zadanie, np. masy glino-cementowe.

Do wytwarzania warstwy licowej nadają się żywice termo-utwardzalne i termoplastyczne np. żywice aminowe, jak np. mocznikowe, melaminowe, dwucyjandwuamidowe, żywice fenoloformaldehydowe lub żywice winylowe np. polistyren. Żywice te mogą być stosowane w postaci barwnej lub bezbarwnej

Jako wkładki do wytwarzania warstwy licowej mogą być stosowane jak już wyżej wspomniano arkusze grubego papieru, tektury lub płytki spilśnione, przy czym wkładki te mogą być o ile zachodzi potrzeba powleczone z jednej strony podkładem ewentualnie barwnym, mogą być zaopatrzone w rysunki, napisy, wzory itp., dzięki czemu zwiększone zostają walory dekoracyjne tych płytek.

Na załączonym rysunku przedstawiono schematycznie płytkę wykładzinową wykonaną spo-

sobem według wynalazku, przy czym cyfrą 1 oznaczono warstwę licową, cyfrą 2 jaskółczy ogon, cyfrą 3 czerep płytki z wgłębieniami 4.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania płytek wykładzinowych z tworzyw sztucznych metodą prasowania, znamienny tym, że wytwarza się najpierw warstwę licową płytki, przez sprasowanie podłoża z żywicą termoutwardzalną lub termoplastyczną z równoczesnym wytworzeniem z jednego albo z obu boków płytki tak zwanego „jaskółczego ogona”, po czym płytkę ewentualnie umieszcza się w urządzeniu prostującym, w celu usunięcia powstałych podczas prasowania okształceń, a następnie wewnętrzną stronę warstwy licowej powleka się klejem i nakłada masę, z której następnie formuje się przez prasowanie czerep płytki.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że do wytworzenia warstwy licowej stosuje się podłoże o wymiarach mniejszych od odpowiednich wymiarów formy, w której poddaje się je sprasowaniu z żywicą.
3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że jako podłoże stosuje się arkusze grubego papieru, tektury lub płytki spilśnione, ewentualnie zaopatrzone w otwory albo fałdy.
4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że jako masę, z której wytwarza się czerep płytki stosuje się tworzywa mineralne lub mineralno-organiczne.
5. Sposób według zastrz. 1 i 4, znamienny tym, że jako spoiwa mineralne stosuje się spoiwa glino-cementowe.
6. Sposób według zastrz. 1 i 4, znamienny tym, że jako spoiwa mineralno-organiczne stosuje się spoiwa gipsowo-trocinowe, gipsowe z materiałami włóknistymi np. watą szklaną, włóknami roślinnymi lub ewentualnie z odpadami przemysłowymi lub rolniczymi.

Edward Lisiecki
Kazimierz Lisiecki
Zastępca: mgr inż. Antoni Sentek,
rzecznik patentowy

