

B27d 1/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 59605

Kl. 38 c, 1/03

Henryk Marciniak

Poznań, Polska

Maciej Ławniczak

Poznań, Polska

Sposób jednoczesnego klejenia i stabilizowania drewna w ciekłym środowisku siarki

Patent trwa od dnia 16 grudnia 1955 r.

Wynalazek dotyczy nowego sposobu klejenia drewna w ciekłym środowisku siarki przy pomocy nadzwyczaj prostego urządzenia, składającego się łącznie z ciekłą siarką oraz pras śrubowych. Sposób ten wykorzystujący siarkę w stanie ciekłym jako medium ogrzewające pozwala w temperaturze około 150°C w ciągu stosunkowo krótkiego czasu skleić element drewniany z jednoczesnym jego ustabilizowaniem.

Klejenie drewna w ciekłym środowisku siarki umożliwia szybkie przegrzanie elementu, a tym samym sklejenie oraz nasycenie drewna siarką, której obecność w drewnie zmniejsza jego higroskopijność.

Zjawisko to przebiega szczególnie szybko u drewna gatunków liściastych rozprzeczłoniastych.

Sposób jednoczesnego klejenia i stabilizowa-

nia drewna w ciekłym środowisku siarki przeprowadza się w sposób następujący:

Wysuszone drewno do wilgotności około 10% należy poddać obróbce mechanicznej na strugarce w celu otrzymania gładkich powierzchni. Na płaszczyźnie tarcicy przeznaczonej do klejenia należy nanieść klej syntetyczny wiążący na gorąco. Tarcicę pokrytą klejem układa się w pożądaną zestawę elementu. Zestaw elementu należy umieścić w przyciskach śrubowych przy pomocy których należy wywrzeć ciśnienie wynoszące od 6 do 8 kg/cm². Sprasowaną tarcicę zanurza się w ciekłym środowisku siarki o temperaturze od 130 do 150°C. Czas potrzebny na przegrzanie zestawu elementu w celu utwardzenia kleju jest uzależniony od wielkości klejonego elementu i gatunku drewna, a wreszcie po zakończeniu procesu klejenia, sklejony ele-

ment pozostawia się w środowisku siarki o temperaturze około 120°C od jednej do dwóch godzin w celu jego ustabilizowania poprzez nasycenie siarką.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób jednoczesnego klejenia i stabilizowania drewna w ciekłym środowisku siarki, znamieny tym, że na drewno, wysuszone uprzednio do wilgotności około 10% oraz obrobione mechanicznie na strugarce dla otrzymania gładkich powierzchni, nanosi się klej syntetyczny wiążący na gorąco, przy

czym ściśnięte w śrubowych ściskach sklejane elementy drewna poddane ciśnieniu od 6 do 8 kG/cm² pogrąża się w ciekłej siarce ogrzanej do temperatury od 130 do 150°C.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że po zakończeniu procesu klejenia drewno może pozostawać w siarce o temperaturze około 120°C od jednej do dwóch godzin w celu jego ustabilizowania się.

Henryk Marciniak

Maciej Ławniczak