



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2014136330, 06.02.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
06.02.2013

Дата регистрации:
11.05.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
07.02.2012 DE 102012201780.1

(43) Дата публикации заявки: 27.03.2016 Бюл. № 9

(45) Опубликовано: 11.05.2017 Бюл. № 14

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 08.09.2014

(86) Заявка РСТ:
EP 2013/052322 (06.02.2013)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2013/117587 (15.08.2013)

Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"

(72) Автор(ы):

ЛОРЕНЦ Юрген (DE),
ГАРМАНН Хельга (DE),
ВАЙДМАНН Херманн (DE),
БАУСТ Маттиас (DE)

(73) Патентообладатель(и):

ХЕНКЕЛЬ АГ УНД КО. КГАА (DE)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: DE 102008034828 A1, 28.01.2010.
DE 102009039308 A1, 03.03.2011. WO 9423916
A1, 27.10.1994. DE 4430475 A1, 23.03.1995. DE
69413268 T2, 29.04.1999. WO 9423916 A1,
27.10.1994. EP 0389400 A2, 26.09.1990. WO
9423916 A1, 27.10.1994. US 5234519 A,
10.08.1993. RU 2309174 C2, 27.10.2007. SU
1659191 A1, 30.06.1991. EP 002862 A1,
20.05.1981.

(54) **СКЛЕИВАНИЕ РАЗЛИЧНЫМИ КЛЕЕВЫМИ МАТЕРИАЛАМИ**

(57) **Формула изобретения**

1. Способ склеивания формованных изделий из древесных материалов с гибкими пленочными подложками, в котором

- склеиваемые стороны формованного изделия механически обрабатывают,
- на срединный участок этой стороны наносится реактивный однокомпонентный или двухкомпонентный полиуретановый клеевой материал,
- по меньшей мере на наружный участок данной стороны наносится водный клеевой материал на основе этиленвинилацетата (EVA), поливинилацетата (PVAc), поливинилового спирта (PVOH),
- и данная сторона склеивается с гибкой подложкой в качестве кромочного покрытия.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в качестве полиуретанового клеевого материала наносится текучий однокомпонентный полиуретановый клеевой материал.

3. Способ по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что полиуретановый клеевой

материал наносится в количестве от 20 до 300 г/м².

4. Способ по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что водный клеевой материал наносится на всю сторону формованного изделия и/или на приклеиваемую поверхность гибкой подложки.

5. Способ по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что гибкая подложка перед сборкой подогревается.

6. Способ по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что древесный материал выбирается из древесины, стружечных плит, волокнистых плит средней плотности (MDF) и/или гибкая подложка выбирается из декоративных пленок, полимерных пленок или полимерных наклеек.

7. Способ по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что подложка приклеивается под давлением.

8. Формованное изделие из древесных материалов и гибких пленочных подложек, причем подложки соединены одним слоем клеевого материала, который имеет первый срединный участок, который содержит слой клеевого материала из реактивного полиуретанового клеевого материала, и наружные участки, которые содержат клеевой слой из водного клеевого материала.

9. Формованное изделие из древесных материалов по п. 8, отличающееся тем, что слой полиуретанового клеевого материала вспенивается на срединном участке.

10. Формованное изделие из древесных материалов по п. 8 или 9, отличающееся тем, что в качестве гибкой пленочной подложки используется полимерная наклейка, а в качестве древесного материала используются MDF- или стружечные плиты.