

Warszawa, 6 października 1938 r.

URZĄD PATENTOWY

E 04 c 1/68
E 04 c 2/26

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27049.

Kl. 37 b, 2/02.

Erich Ruyter
(Berlin, Niemcy).

37 b, 1/68

Sposób wytwarzania płyt budowlanych.

Zgłoszono 25 czerwca 1934 r.

Udzielono 17 sierpnia 1938 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania płyt budowlanych, które mogą znaleźć zastosowanie bądź jako samodzielne elementy budowlane, bądź jako licówka przeznaczona na okładziny.

Istota wynalazku polega na tym, że płytę jedno- lub wielowarstwową, wykonaną z prasowanych włókien drzewnych, torfu, wełny szklanej lub żużlowej, drzewa sztucznego (tj. prasowanej mąki drzewnej, związanej w zwartą masę za pomocą odpowiednich środków wiążących), drzewa lekkiego (np. drzewa balsamowego, papieru lub tektury), albo też płytę z pustymi komorami, wykonaną z papieru przy czym do tworzywa płyty mogą być dodane inne substancje, np. celuloza, pokrywa się z jednej lub z obu stron płytami z łupku azbestowego, z zastosowaniem lub bez zastosowania warstw pośrednich z forniru, tektury i podobnych materiałów, przy czym do łup-

ku azbestowego dodaje się w każdej jego warstwie długich włókien azbestowych, układanych prostopadle względem włókien warstwy sąsiedniej.

Materiał, przeznaczony do wyrobu płyt, podlega prasowaniu, przy czym prasowana masa z włókien drzewnych, z której ma być sprężona warstwa pośrednia, powinna pozostawać jeszcze bardzo porowatą, a więc ciśnienie w tym wypadku wynosi około 5 kg na cm². Tak wytworzone warstwy pośrednie umożliwiają zastosowanie omawianych płyt przede wszystkim do celów izolacji.

Aby zwiększyć wytrzymałość płyty, można zwiększyć ciśnienie, stosowane przy jej prasowaniu, tak dalece, aby warstwa pośrednia uzyskała konsystencję ścisłą na podobieństwo drewna. Do masy drzewnej dodaje się czystej celulozy, np. w postaci papki, podobnie jak to ma miejsce przy

wyrobie papieru. Ciśnienie wynosi przy tym około 12 kg na cm².

Płyta według wynalazku może znaleźć zastosowanie do bardzo różnorodnych celów, ponieważ wskutek rozmieszczenia wzmiankowanych wyżej długich włókien azbestowych w łupku azbestowym prostopadle względem włókien warstw sąsiednich osiąga się podczas łączenia płyty z łupkiem azbestowym przy zastosowaniu środków wiążących takich, jak kazeina, albumina, błony drzewne, kauryt, itp., ściśle związanie wzajemne poszczególnych warstw, dające w wyniku materiał w rodzaju wojłoku. Wskutek tego uzyskuje się bardzo mocne połączenie wzajemne warstw oraz wielki wzrost sztywności, tak iż wytrzymałość płyty na wstrząsy i uderzenia jest bardzo wielka.

Wskutek obłożenia powierzchni zewnętrznych płytami z łupku lub cementu azbestowego zapewniona jest również wystarczająca ogniotrwałość płyt według wynalazku.

Na rysunku przedstawione są przykłady wykonania płyty według wynalazku. Fig. 1 przedstawia płytę, obłożoną z jednej strony łupkiem lub cementem azbestowym, przy czym litera *a* oznacza płytę ruchomą, litera *b* zaś — porowatą półstałą lub też sprasowaną do twardości podkładkę, fig. 2 przedstawia wkładkę *c* z forniru, papieru lub innego odpowiedniego materiału, umieszczoną pomiędzy ruchomą płytą *a* i podkładką *b*, fig. 3 przedstawia płytę *b*, obłożoną po obu stronach okładzinami *a*, fig. 4 przedstawia postać wykonania, podobną do postaci wykonania według fig. 3, z tą różnicą, że wkładki *c* z forniru są umieszczone pomiędzy okładzinami *a* i płytą *b*, fig. 5 przedstawia postać wykonania z dwiema płytami *b*, oddzielonymi od siebie warstwą forniru *c*, przy czym płyty te są zaopatrzone po swych stronach zewnętrznych w warstwy forniru *c* przykryte z kolei okładzinami *a*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania płyt budowlanych, znamienny tym, że płytę właściwą, wytworzoną pod ciśnieniem z masy składającej się z włókien drzewnych, torfu, korka, wełny szklanej lub żużlowej, drzewa lekkiego lub sztucznego, papieru lub papy, pokrywa się z jednej lub z obu stron płytami z łupku lub cementu azbestowego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że do masy z włókien drzewnych, z których wytwarza się płytę, dodaje się czystej celulozy.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że do płyt z łupku azbestowego, stosowanych do przykrywania płyt właściwych, dodaje się długich włókien azbestowych z zastosowaniem środków wiążących, np. kazeiny, albuminy, błon drzewnych, kaurytu i podobnych materiałów.

4. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że pomiędzy właściwą płytą z masy z włókien drzewnych, torfu, korka, wełny szklanej lub żużlowej, drzewa lekkiego lub sztucznego, papieru lub tektury, a okładziną z łupku względnie cementu azbestowego umieszcza się wkładki z drzewa lub papieru.

5. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że części płyty właściwej wytworzone z masy składającej się z włókien drzewnych, torfu, korka, wełny szklanej lub żużlowej, drzewa lekkiego lub sztucznego, papieru lub tektury, przedziela się od siebie płytami z forniru.

6. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że masę z włókien drzewnych prasuje się pod ciśnieniem wynoszącym od 5 do 12 kg na cm² w celu uzyskania masy odpowiednio porowatej lub ściślej, zależnie od zamierzonego zastosowania płyty.

Erich Ruyter.
Zastępca: K. Czempiński,
rzecznik patentowy.

