

2
BIBLIOTEKA

Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej



B27d 1/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 33664

Kl. 33 c, 1/01

Svenska Tändsticks Aktiebolaget *)

(Jönköping, Szwecja)

Wykładzina zapobiegająca ścieraniu się podłóg, stołów lub podobnych przedmiotów oraz sposób wykonywania tego rodzaju wykładzin

Zgłoszono 27 lipca 1943 r.

Udzielono 27 kwietnia 1949 r.

Pierwszeństwo: 10 marca 1943 r. (Szwecja)

Wynalazek ma na celu wytworzenie trwałej wykładziny na takich płytach z drewna, które w używaniu są poddane silnemu ścieraniu, np. deski podłogowe, blaty stołów roboczych, stołów do mycia i tym podobnych przedmiotów. W zasadzie wynalazek jest znamieny tym, że wykładzina taka składa się z kilku sklejonych ze sobą warstw forniru, które są tak cienkie, że podczas sklejania zostają nasyczone nawskroś klejem. Przy użyciu fornirów z drewna świerkowego lub innego porowatego, każda warstwa forniru powinna posiadać grubość 1 mm lub mniej. Przy użyciu twardszego drewna grubość powinna wynosić około 0,5 mm. Stosowany klej winien być tego rodzaju, żeby w stanie stałym tworzył sam z siebie materiał odporny na ścieranie. Najlepiej użyć kleju ze sztucznych żywic, który krzepnie przy klejeniu pod działaniem ciepła. Również może być użyty klej stały, tak zwany bakelitowy, przy czym jest on nakładany w suchym stanie

w postaci cienkich błon, które w czasie sklejania pod działaniem ciepła i jednoczesnym wywarcu ciśnienia na warstwy forniru przechodzi w stan płynny.

To zespolone nasycenie i sklejanie utwardza w ten sposób warstwy forniru, że osiąga się twardą i nadzwyczaj odporną na ścieranie powierzchnię. Dzięki nasyceniu poszczególnych warstw forniru wykładzina uzyskuje w zasadzie jednolitą twardość w głąb. Jeżeli zostanie odsłonięta dolna warstwa z powodu starcia warstwy leżącej nad nią, to wykładzina zachowuje w tym miejscu tę samą twardość, co poprzednio. Warstwy forniru, tworzące wykładzinę, są umieszczane odpowiednio tak, że włókna przebiegają w jednym kierunku, co ma tę zaletę, że struktura warstwy powierzchniowej przy pewnym zużyciu warstwy leżącej najwyżej nie ulega zmianie. Ze względu na tego rodzaju zużyciu wszystkie warstwy forniru winny być jednakowo pokolorowane, przy czym warstwy forniru są odpowiednio nasyczone farbą.

Wymagana farba może być również dodawa-

*) Właścicielka patentu oświadczyła, że wynalazcą jest Gustaf Kähr, Sztokholm.

na do kleju. Farbowanie następuje jednak najlepiej przez bejcowanie lub nasywanie forniru odpowiednią farbą. Po wysuszeniu następuje dopiero klejenie. Podłoga wykonana z desek lub płyt według wynalazku po ułożeniu może być zeszlifowana bez zmiany struktury powierzchni zewnętrznej lub odcienia farby.

Podłogi, zaopatrzone w wykładzinę odporną na ścieranie się według wynalazku, nie potrzebują być froterowane lub pokostowane, gdyż wykładzina już podczas wytwarzania uzyskuje trwałą powierzchnię, która podczas użytkowania nie zmienia znacznie swego wyglądu i która jest tak twarda, że cząstki brudu nie mogą wnikać w powierzchnię i w niej się osadzać. Gdy jest jednakże pożądana szczególnie jednolita i gładka powierzchnia to wykładzina po szlifowaniu może być froterowana i pastowana.

Wynalazek jest przedstawiony na załączonym rysunku, uwidoczniającym składaną deskę lub płytę, zaopatrzoną w wykładzinę odporną na ścieranie się według wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój, fig. 2 zaś — widok z góry takiej deski lub płyty.

Deska lub płyta składa się z wewnętrznej warstwy rdzeniowej, złożonej z prętów 1, ułożonych wzdłuż i utrzymywanych razem częściowo przez górną warstwę wiążącą 2 o włóknach leżących w poprzek kierunku podłużnego deski oraz częściowo przez dolną warstwę wiążącą 3, również o włóknach leżących w poprzek, jako też przez dolną warstwę pokrywową 4 z fornirem o włóknach leżących wzdłuż. Na górnej warstwie wiążącej 2 jest umieszczona wykładzina odporna na ścieranie się 5, złożona z kilku, w przedstawionym na rysunku przykładzie z czterech warstw cienkiego forniru, które w wyżej podany sposób są mocno połączone przez sklejanie ze sobą i z podkładem. Wykładzina może być wykonana z niekolorowanych warstw forniru, pokrywających całą deskę lub całą płytę; może być także wykonana z kawałków, ułożonych na wzór posadzkowy, przebiegających na zmianę wzdłuż i w poprzek, jak to przedstawiono linią przerywaną na fig. 2. W ostatnio wymienionym przypadku każdy kawałek, tworzący wykładzinę odporną na ścieranie się jest wykonany ze sklejonych razem w wyżej podany sposób cienkich fornirów. Kawałki 6 mogą być również umieszczone tylko w kierunku podłużnym.

Warstwy wiążące 2, 3 mają odpowiednią grubość około 2 mm, podczas gdy warstwy forniru tworzą wykładzinę 5 odporną na ścieranie się najlepiej o grubości 1 mm. Deska jest zaopatrzona w znany sposób w żłobek 8 i pióro 7 do połączenia desek w jednolitą wykładzinę podłogową.

Sklejanie fornirów warstwy odpornej na ścieranie się i sklejanie tej warstwy z deską następuje jednocześnie z przebiegiem sklejania warst-

wy rdzeniowej z warstwami wiążącymi. Sklejanie przeprowadza się odpowiednio w formie, przy czym warstwy forniru, tworzące wykładzinę odporną na ścieranie się są kładzione na spód formy, a pozostałe warstwy, tworzące deskę, układane kolejno na tę wykładzinę, klej zaś jest nakładany pomiędzy poszczególne warstwy. Następnie deska jako całość jest poddawana działaniu ciśnienia i ciepła tak długo, dopóki klej nie zakrzepnie. Przy użyciu wykładziny odpornej na ścieranie, złożonej z kawałków posadzkowych wyżej opisanego rodzaju, sklejanie warstw forniru, tworzących wykładzinę, następuje osobno, po czym tak otrzymane płyty fornirowe są rozcinane na kawałki, które z kolei są sklejane z deską w podany sposób. Również w tym przypadku sklejanie deski może następować jako całość, zanim klej pomiędzy warstwami forniru, tworzącymi wykładzinę, jeszcze nie zakrzepnie, przez co łatwiej jest uniknąć pokrzywienia się wykładziny niż w przypadku, gdy wykładzina względnie kawałki posadzkowe zostają wytworzone osobno, a dopiero potem sklejone na gotowo.

Zastrzeżenia patentowe

1. Wykładzina zapobiegająca ścieraniu się płyt drewnianych lub desek, w szczególności stosowanych do podłóg, stołów roboczych, stołów do mycia i innych przedmiotów, narażonych na silne zużycie, znamienna tym, że składa się z kilku sklejonych ze sobą warstw forniru drewnianego, które posiadają odpowiednio tak małą grubość, np. około 1 mm lub mniej, iż podczas klejenia ulegają tego rodzaju nasyceniu klejem np. klejem ze sztucznych żywic, iż w stanie stałym tworzy on materiał odporny na zużycie.
2. Wykładzina według zastrz. 1, znamienna tym, że warstwy forniru, tworzące wykładzinę, są ułożone tak, iż włókna przebiegają w jednym kierunku.
3. Wykładzina według zastrz. 1, znamienna tym, że poszczególne warstwy forniru są bejcowane lub w inny sposób nasycane farbą.
4. Wykładzina według zastrz. 1 — 3, znamienna tym, że składa się z kawałków ułożonych w deseń posadzkowy, przy czym poszczególne kawałki składają się ze sklejonych ze sobą warstw fornirowych.
5. Sposób wytwarzania płyt lub desek zaopatrzonych w wykładzinę według zastrz. 1 — 4, składających się z kilku sklejonych ze sobą warstw prętów i forniru, znamienny tym, że sklejanie warstw forniru wykładziny odpornej na ścieranie następuje jednocześnie z przebiegiem klejenia pozostałych części płyty lub deski.

Svenska Tändsticks Aktiebolaget
Zastępca: mgr Andrzej Au
rzecznik patentowy

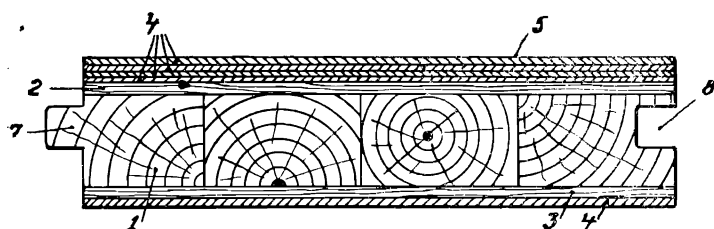


Fig. 1

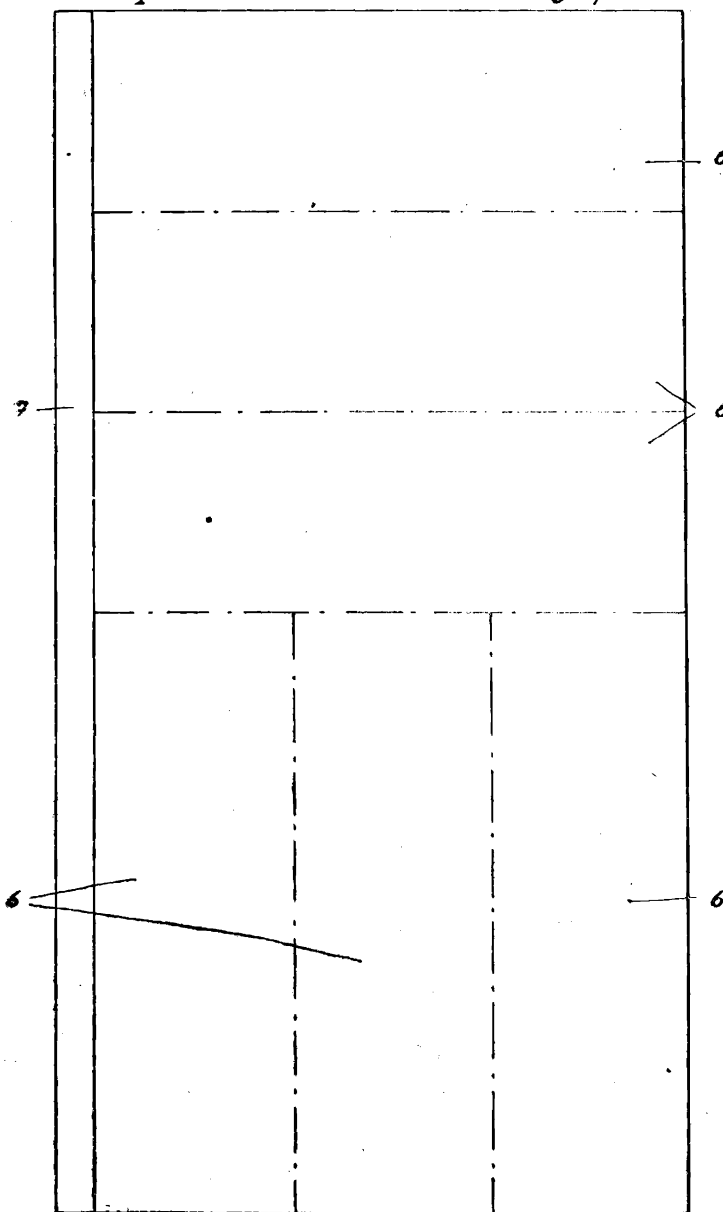


Fig. 2