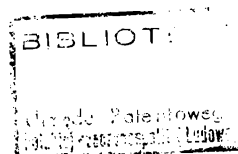


26 września 1932 r.

2

CO9j 3/24

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

22², 3/24

Nr 16397.

Kl. ~~22~~

Guido Möring
(Hamburg, Niemcy).

Sposób klejenia pod ciśnieniem i na gorąco zapomocą płytek z białka krwi.

Zgłoszono 24 października 1929 r.

Udzielono 19 maja 1932 r.

Pierwszeństwo: 25 października 1928 r. (Niemcy).

Znane jest wytwarzanie cienkich płytek z białka krwi z dodatkiem hygroskopijnych substancyj na tak zwanych nośnikach. Również znany jest sposób wytwarzania kleju z białka krwi z dodatkiem organicznych i nieorganicznych soli.

Wyrób jednak takich płytek z nośnikami jest stosunkowo drogi, zaś sklejanie przy ich pomocy jest i kłopotliwe i niedokładne z powodu nośnika, znajdującego się między sklejanymi płaszczyznami przedmiotów, który nie dopuszcza do ścisłego spojenia.

Według wynalazku niniejszego stosuje się, w przeciwieństwie do powyższego, cienkie płytki sporządzone z białka krwi z dodatkiem substancyj hygroskopijnych oraz soli organicznych i nieorganicznych. Przy pomocy takich płytek bez nośników uzyskuje się doskonałe sklejenie drewna

pod ciśnieniem i na gorąco, zwłaszcza sklejanie fornierów.

Przykład. Do wyrobu cienkich płytek kleju z białka krwi stosuje się $\frac{1}{2}$ kg białka krwi i 1 kg wody o temperaturze około 40°C, słabo zakwaszonej, na przykład rozcieńczonym kwasem fosforowym. Płyn ten miesza się w temperaturze 35°—40°C w ciągu 3 godzin. Następnie kwaśny płyn doprowadza się do stanu słabo alkalicznego, na przykład przy pomocy rozcieńczonego ługu potasowego i amonjaku. Do tak otrzymanego płynu dodaje się, zależnie od potrzeby ciała wypełniające, jak np. ziemię okrzemkową doskonale sproszkowaną, talk, glinkę tłustą (bolus) i t. d. w ilości około 20% oraz około 8%, w stosunku do całej masy, gliceryny, poczem po wymieszanu masy nakłada się ją na metalowe płyty lub taśmy tak, jak to się robi przy masie żela-

tynowej, i suszy przy słabej temperaturze i znacznym przewiewie.

Klejenie przy pomocy tak sporządzonych cienkich płytek odbywa się w sposób następujący.

Cienką płytkę kleju kładzie się między dwa mające być sklejonymi kawałki drewna i sprasowuje przy temp. 100°C pod ciśnieniem około $15\text{--}23\text{ kg/cm}^2$ w ciągu 10 minut. Oczywiście wysokość ciśnienia zależna jest od rodzaju drewna. Tak więc, na przykład, przy drzewie miękkim, jak świerk, jodła, topola stosuje się ciśnienie 15 kg, przy drzewie twardym natomiast jak buk, dąb, orzech — ciśnienie około 23 kg.

Jeżeli zależy na tem, aby sklejenie było odporne na działanie wody, to należy pod-

czas sprasowywania stosować temperaturę około 120°C .

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób klejenia pod ciśnieniem i na gorąco zapomocą cienkich płytek kleju z białka krwi z dodatkami substancyj hygroskopijnych oraz soli nieorganicznych i organicznych, znamienny tem, że stosuje się cienkie płytki wymienionego kleju bez nośników.

Guido Möring.

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy