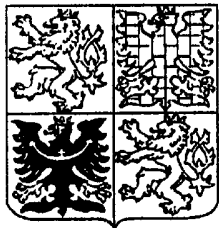


ČESKÁ
REPUBLIKA

(19)



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

UŽITNÝ VZOR

(21) 1663-93

(22) 10.12.93

(47) 20.04.94

(43) 15.06.94

(11) 1757

(13) U

5(51)

B 32 B 5/20

B 68 G 5/02

(71) KT PRESS, s.r.o., Kyjov, CZ;

(54) Směs na výrobu pěnových dílů

Směs na výrobu pěnových dílů

Oblast techniky

Technické řešení se týká složení směsi na výrobu pěnových dílů, zejména pro nábytkářský průmysl, s využitím odpadního materiálu, jako je polyuretan nebo molitan.

Dosavadní stav techniky

V současné době se pěnové díly, například opěrky křesel, sedaček, různé tvarové výplně, přířezy a podobně, vyrábějí vyřezáváním požadovaného tvaru z jednoho kusu materiálu. Nevýhodou je, že vzniká odpadový materiál, který nelze nijak k další výrobě použít.

Není známa žádná směs, z které by se pěnové díly přímo lisovaly v požadovaném tvaru a která by umožňovala zpracovávat odpadový materiál.

Podstata technického řešení

Výše uvedené nevýhody odstraňuje směs na výrobu pěnových dílů (s využitím odpadního materiálu, jako je polyuretan nebo molitan) podle tohoto technického řešení, jehož podstata spočívá v tom, že směs se skládá z 70 až 80 % hmotnostních odpadního materiálu, 10 až 14% hmotnostních pojivové komponenty, 5 až 8 % hmotnostních lepidlové komponenty a 2 až 5 % hmotnostních tužidla.

Pojivová komponenta je tvořena směsí z polyeterpolyolenu a lepidlová komponenta směsí polyisokyanátu na bázi difenylmetanu-diisokyanátu.

Výhodou technického řešení je zejména využití odpadového materiálu k výrobě pěnového dílu, přičemž odpad z vlastní výroby lze opět zpracovat. Nevzniká tudíž žádný odpad.

Příklady provedení

Směs na výrobu pěnových dílů dle technického řešení se skládá ^{například} z 77,5 % hmotnostních polyuretanové drti, 12,5 % hmotnostních pojivové komponenty, například směsi z polyeterpolyolenu, 6,3 % hmotnostních lepidlové komponenty, ^{například} směsi polyisokyanátu na bázi difenylmetanu-diisokyanátu a 3,8 % hmotnostních tužidla. Polyuretanová drť je upravena tak, že průměr zrna je 1 až 50 mm.

Směs dle technického řešení se vyrábí tak, že nejdříve se namíchají komponenty pojivová a lepidlová, a to podle druhu použité drti, poté se přimíchá tužidlo. Promíchané komponenty s tužidlem se nalijí do polyuretanové drti a vše se promíchá. Jednotlivá zrna drti se nasatí tekutou složkou směsi a výsledná směs zůstává sypká.

Průmyslová využitelnost

Směs na výrobu pěnových dílů se používá zejména v nábytkářském průmyslu ^{například} k výrobě opěrek křesel, sedaček, různých tvarových výplní, přířezů a podobně.

- 3 -

N Á R O K Y N A O C H R A N U

1. Směs na výrobu pěnových dělů ,zejména pro nábytkářský průmysl, s využitím odpadního materiálu, jako je polyuretan nebo molitan vyznačující se tím , že směs se skládá ze 70 až 80 % hmotnostních odpadního materiálu, 10 až 14 % hmotnostních pojivové komponenty , 5 až 8 % hmotnostních lepidlové komponenty a 2 až 5 % hmotnostních tužidla .

2. Směs dle nároku 1 vyznačující se tím , že pojivová komponenta je tvořena směsí z polyeterpolyolenu a lepidlová komponenta směsí polyisokyanátu na bázi difenylmetanu-diisokyanátu.