



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 958562

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 27.06.75 (21) 2152001/29—12

(23) Приоритет — (32) 28. 06. 74

(31) WРд 21 н/179550 (33) ГДР

(51) М. Кл.³

Д 21 Н 1/10

Опубликовано 15.09.82. Бюллетень № 34

(53) УДК 676.49
(088.8)

Дата опубликования описания 15.09.82

(72) Авторы
изобретения

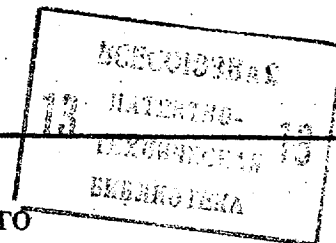
Иностранцы

Конрад Шолыц, Петер Бёме, Вернер Лоренц и Герхард Клуге
(ГДР)

(71) Заявитель

Иностранное предприятие

"ФЕБ Шпрела-Верке Шпремберг"
(ГДР)



(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕКОРАТИВНОГО ОБЛИЦОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА

1

Изобретение относится к целлюлозно-бумажной промышленности и касается изготовления декоративного облицовочного материала.

Известен способ изготовления одно- или многослойного декоративного облицовочного материала, согласно которому бумагу пропитывают катализированной ненасыщенной полиэфирной смолой, затем наносят на них покрытие ускорителя и наматывают между одной или двумя разделительными пленками и отверждают в рулоне без внешнего подвода энергии.

При использовании только одной разделительной пленки необходима двусторонняя избирательность (лицевая и обратная сторона) [1].

Этот способ имеет недостаток, заключающийся в том, что при изготовлении однослойных поверхностных кроющих материалов получается еще большая часть разделительных пленок, которые требуют большую емкость склада и могут быть использованы в другом месте. Эти разделительные пленки также могут быть использованы лишь один-два раза и в результате этого значительно удорожают конечный продукт.

2

Целью изобретения является обеспечение технологичности процесса.

Указанная цель достигается тем, что согласно способу изготовления декоративного облицовочного материала, включающему пропитку бумажного полотна катализированной ненасыщенной полиэфирной смолой, нанесение активатора и отверждение покрытия в рулоне, перед пропиткой бумажного полотна полиэфирной смолой на обратную сторону его наносят порозаполняющее покрытие, затем антиадгезионное, а активатор наносят на антиадгезионное покрытие.

Преимущество этого способа заключается в том, что обратная сторона полотна в рулоне непосредственно формирует лицевую сторону, и разделительная бумага, следовательно, уже не нужна.

Нанесение разделительного средства на порозаполненную лощенную обратную сторону гарантирует отверждение полотна без слипания.

Благодаря отсутствию разделительных бумаг дополнительная емкость склада не нужна, устраняется накопление трудно используемого вто-

ричного сырья, возможен более простой технологический процесс и имеет место значительное снижение расходов.

Промышленные установки также становятся более простыми и дешевыми, так как уже не требуется дополнительная размотка и намотка разделительных бумаг.

Пример 1. Декоративная бумага весом 100 г/м^2 имеет на обратной стороне порозаполняющее покрытие 30 г/м^2 из массы для нанесения покрытий, состоящей из сульфата бария и желатины. Это покрытие сушат и затем на порозаполняющее покрытие наносят в качестве антиадгезионного средства по отношению к полиэфирным смолам раствор поливинилового спирта и также сушат. С лицевой стороны эту предварительно обработанную бумагу пропитывают полиэфирной смолой, катализированной 2 процентами бензольной перекисной пасты. В заключение дозируют нанесение смолы, перемещают пропитанное полотно по смачивающему валку, который наносит на нижнюю сторону раствор ускорителя из стирола и 0,5% диметиланилина и наматывают на вкладыш без разделительной пленки. Через 60–120 мин отверждения эту пленку можно обрезать и размотать.

Пример 2. 120 г/м^2 декоративной бумаги промазывают с обратной стороны полиуретановой дисперсией, высушивают и затем наносят тонкий слой раствора поливинилового спирта. Предварительно обработанную таким способом бумагу подвергают дальнейшей переработке как в примере 1.

Пример 3. Декоративную бумагу весом 100 г/м^2 снабжают на обратной стороне покрытием из раствора поливинилового спирта (от 2 до 5 г/м^2 , в сухом виде), затем сушат и после этого снова снабжают покрытием из раствора поливинилового спирта (от 2 до 5 г/м^2 , в сухом виде), который содержит от 0,2 до 1,5% матирующего средства.

Предварительно обработанную таким путем бумагу обрабатывают дальше как в примере 1.

Пример 4. Декоративную бумагу весом 100 г/м^2 снабжают на обратной стороне непосредственно друг за другом двумя покрытиями (покрытие по мокрому грунту) из раствора поливинилового спирта, причем к последнему покрытию добавляют от 0,2 до 1,5% матирующего средства.

Затем это бумажное полотно сушат и наматывают.

Предварительно обработанную таким путем бумагу обрабатывают дальше как в примере 1.

Пример 5. 120 г/м^2 декоративной бумаги предварительно обрабатывают с обратной стороны как в примере 2 и непосредственно используют в качестве самостоятельной разделительной бумаги.

Формула изобретения

Способ изготовления декоративного облицовочного материала, включающий пропитку бумажного полотна катализированной ненасыщенной полиэфирной смолой, нанесение активатора и отверждение покрытия в рулоне, отличающийся тем, что, с целью обеспечения технологичности процесса, перед пропиткой бумажного полотна полиэфирной смолой на обратную сторону его наносят порозаполняющее покрытие, затем антиадгезионное, а активатор наносят на антиадгезионное покрытие.

Источники информации,
принятые во внимание при экспертизе

1. Отделка древесины полимерными материалами методом прессования. — Сер. "Деревообработка", Н. А. Иванов и др. М., 1964, с. 44–46.

Редактор А. Долинич

Составитель О. Маслаченко
Техред М. Гергель

Корректор В. Бутяга

Заказ 6995/40

Тираж 398

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4