

**POLSKA  
RZECZPOSPOLITA  
LUDOWA**



**URZĄD  
PATENTOWY  
PRL**

# **O P I S   P A T E N T O W Y**

## **P A T E N T U   T Y M C Z A S O W E G O**

**71576**

Patent tymczasowy dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

**Kl.   39a<sup>3</sup>,9/00**

Zgłoszono:    01.07.1971    (P. 149170)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

**MKP   B29d 9/00**

Zgłoszenie ogłoszono:   30.05.1973

Opis patentowy opublikowano:   09.09.1974

**Twórcy wynalazku:** Ryszard Łoptaszyński, Andrzej Ryciak, Kazimierz Kanduła,  
Henryk Juskiewicz, Zdzisław Olczak  
**Uprawniony z patentu tymczasowego:** Spółdzielnia Inwalidów „Przyszłość”, Poznań (Polska)

### **Sposób wytwarzania płyt okładzinowych z włókna szklanego i nienasyconych żywic poliestrowych**

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płyt okładzinowych z włókna szklanego i nienasyconych żywic poliestrowych, przeznaczonych głównie do wykonania lekkich ścian osłonowych w pomieszczeniach sanitarnych, w szczególności na statkach, z uwagi na dużą odporność na mechaniczne uszkodzenia, wilgoć i wahania temperatury.

Znane są podobne okładziny wykonane z twardej płyty pilśniowej z zewnętrzną warstwą żywicy o charakterze ochronnym i dekoracyjnym. Posiada ona jednak poważną wadę. Jest mało odporna na wilgoć i częste wahania temperatury. Naprężenia wewnętrzne, które występują w warstwie żywicy i na granicy zetknięcia utwardzonej żywicy z twardą płytą pilśniową wskutek zmian temperatury i wilgotności powietrza, powodują pękanie żywicy i odpryskiwanie jej od twardej płyty pilśniowej oraz odrywanie się okładziny od przytwierdzonej ściany. Niewielkie uelastycznienie żywicy nie eliminuje pękania żywicy, natomiast przy dużym uelastycznieniu jej pogarsza się w znacznym stopniu twardość, ścieralność i odporność na wodę.

Wady powyższe nie pozwalają na szersze stosowanie tak wykonanej okładziny w pomieszczeniach sanitarnych.

Sposób według wynalazku umożliwiający wytwarzanie lekkich okładzin ściennych do pomieszczeń sanitarnych, pozbawionych wyżej opisanych wad, polega na zastosowaniu dwóch warstw żywicy poliestrowej. Spodnią warstwę stanowi żywica poliestrowa z dodatkami plastyfikatorów, natomiast zewnętrzną warstwę stanowi żywica poliestrowa bez jakichkolwiek środków uplastyczniających.

Zaletą płyt okładzinowych otrzymanych sposobem według wynalazku jest absolutna odporność na wilgoć, nieuleganie deformacji i odkształceniu, a przy raptownych zmianach temperatury w granicach od 35 do 75°C lico płyt okładzinowych nie pęka. Ponadto ważną zaletą jest również duża odporność na uszkodzenia mechaniczne jak i to, że jest bardzo lekka. Ta zaleta ma duże znaczenie przy stosowaniu okładziny w pomieszczeniach sanitarnych na statkach czy różnego typu pojazdach mechanicznych jak wagony kolejowe, przyczepy campingowe itp.

**Przykład.** 0,57 kg żywicy żelkotowej Polimal 140 bez plastyfikatorów miesza się z 0,7 kg bieli tytanowej i po dodaniu 0,04 kg naftenianu kobaltu i 0,02 kg ketonoksu nanosi się miękkim pędzlem na pokrytą

środkiem rozdzielającym formę. Forma ta podzielona jest na kwadraty imitujące spoinę płytek kafelkowych. Po zżelowaniu żywicy żelkotowej nanosi się warstwę żywicy pokiestrowych z niewielkim dodatkiem znanych plastyfikatorów zestawionych z 1,96 kg Polimal 109, 0,07 kg Polimal 151 oraz styrenu monomer 0,14 kg, 0,05 kg ketonoksu, 0,014 kg naftenianu kobaltu i 0,25 kg bieli tytanowej. Następnie układa się warstwę masy szklanej w ilości 300 g/m<sup>2</sup> i laminuje pędzlem bardzo dokładnie, nanosi znów ww żywice poliestrowe i kładzie drugi wykrój maty w ilości 300 g/m<sup>2</sup> i laminuje. Po 12 godzinach płyta jest całkowicie utwardzona i nadaje się do zdjęcia z formy. Zdjętą płytę obcina się piłką do metalu do wymaganych wymiarów, oszlifowuje krawędzie i myje gorącą wodą.

#### Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania płyt okładzinowych z włókna szklanego i nienasyconych żywic poliestrowych, znamienny tym, że spodnią warstwę płyt okładzinowych stanowi włókno szklane i nienasycona żywica poliestrowa z dodatkami plastyfikatorów, natomiast zewnętrzną warstwę stanowi nienasycona żywica poliestrowa.