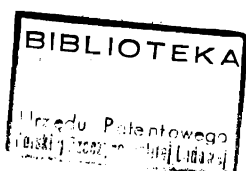


Opublikowano dnia 10 maja 1956 r.



P 29 45/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38825

Kl. 38 h, 6/01

Tadeusz Grzeczynski

Poznań, Polska

Henryk Marciniak

Poznań, Polska

Sposób klejenia na gorąco kruszywa i odpadów korkowych

Patent trwa od dnia 1 lutego 1955 r.

Wynalazek dotyczy nowego sposobu klejenia na gorąco kruszywa korkowego to jest korka rozdrobnionego i wszelkiego rodzaju odpadów kory dębu korkowego względnie kory innych gatunków drzew lub krzewów, które wykazują podobne własności, w wielkie prefabrykowane elementy w kształcie płyt, graniaków itp., przy użyciu dowolnych klejów wiążących na gorąco, a więc również przy użyciu całkowicie wodoodpornych klejów syntetycznych. Za odpady korkowe w rozumieniu niniejszego opisu rozumie się odpady korkowe powstające przy obróbce skrawającej jak też korki wadliwe i używane.

Z metod klejenia korka na gorąco znane są dotychczas dwa sposoby, a mianowicie: klejenie w prasach ogrzewanych i klejenie przy zastosowaniu prądów wysokiej częstotliwości.

Pierwszy z sposobów wobec bardzo małego przewodnictwa cieplnego korka pozwala na klejenie jedynie cienkich elementów (o grubości kilku mm). Drugi z sposobów pozwala wprowadzić na klejenie elementów grubszych, wymaga jednak stosowania skomplikowanej i bardzo kosztownej aparatury.

Nowy sposób klejenia na gorąco kruszywa i odpadów korkowych, rozwiązuje w prosty sposób problem wodoodpornego klejenia wielkich elementów korkowych. Sposób ten obejmuje następujące typowe czynności: powleczenie kruszywa względnie odpadów korkowych dowolnym klejem wiążącym na gorąco, ściśnięcie powleczonym klejem odpadów względnie kruszywa w formie zaopatrzonej w otwórki i wreszcie zanurzenie się formy wraz z ściśniętym korkiem w jakiegokolwiek cieczy pozwalającej na ogrza-

nie przy normalnym ciśnieniu do temperatury 150°C np. w jakimkolwiek oleju, na okres 2 do 4 godzin w zależności od kształtu i grubości sklejonego elementu.

W przypadku stosowania do klejenia wodoodpornych klejów fenolowych uzyskano elementy które, poddane działaniu wody o temperaturze 100°C przez okres 6 godzin, nie wykazały żadnych oznak złego sklejania. Ciężar objętościowy elementów korkowych sklejonych opisanym wyżej sposobem waha się w granicach od 0,18 do 0,22 g/cm³ w zależności od wielkości użytych do klejenia opadów lub kruszywa.

Klejone elementy w toku klejenia można jednocześnie zaimpregnować na działanie grzybów, stosując do ogrzewania ciecz o własnościach impregnacyjnych, a ponadto sklejane kruszywo można poddać w dowolnym stopniu ekspansji.

Elementy klejone podanym wyżej sposobem mogą znaleźć zastosowanie wszędzie tam, gdzie dotychczas stosowano wyroby z litej kory lub klejonych na zimno opadów kory dębu korkowego, względnie tam, gdzie stosowanie korka z uwagi na jego specyficzne własności jest wskazane. Dla przykładu można podać, że wodoodpornie klejone elementy korkowe mogą przede wszystkim znaleźć szerokie zastosowanie przy produkcji wszelkiego rodzaju sprzętu ratowniczego jak pasy i koła ratunkowe dla żeglugi oraz jako wysokowartościowy uodporniony na

działanie grzybów materiał do izolacji statków, chłodni, wagonów itp.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób klejenia na gorąco kruszywa lub odpadów kory dębu korkowego względnie kory innych gatunków drzew lub krzewów, która wykazuje podobne własności, w dowolnie wielkie elementy, znamieny tym, że do szybkiego przegrzania spoin klejowych wykorzystuje się szpary, które powstają samorzutnie przy sprasowaniu elementów z kruszywa lub odpadów korkowych, a które to elementy korkowe zanurzone do jakiegokolwiek cieczy ogrzanej w otwartym naczyniu do temperatury potrzebnej do utwardzenia użytego do klejenia kleju, zostają sklejone.
2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że pozwala na stosowanie do klejenia korka dowolnych klejów wiążących na gorąco, a więc również syntetycznych wodoodpornych klejów fenolowych.
3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że pozwala na sklejanie nie tylko drzewnych kawałeczków korka, ale również i większych odpadów korkowych powstających przy obróbce skrawającej oraz korków zużytych.

Tadeusz Grzeczynski
Henryk Marciniak