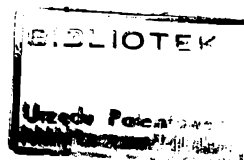


Warszawa, 8 lutego 1934 r.

C09; 7/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

22², 7/02

Nr 19251.

Kl. ~~92-1, 2.~~

Th. Goldschmidt A. - G.
(Essen-Ruhr, Niemcy).

Blona do sklejania dwóch powierzchni jednakowych lub różnych materiałów.

Zgłoszono 11 grudnia 1929 r.

Udzielono 21 października 1933 r.

Pierwszeństwo: 2 lutego 1929 r. (Niemcy).

Sklejanie przedmiotów przy ogrzewaniu pod ciśnieniem zyskuje coraz większe znaczenie, a mianowicie od czasu, gdy przemysł fornierowy rozwinął się szeroko na całym świecie. Jako środki wiążące używane są dotychczas tylko kleje, które stosowane w postaci ciekłej zawierają bardzo wysoki procent wody. Razem więc z temi klejami wprowadza się na przedmiot dużo wody, która to ilość, na przykład, przy fornierze wynosi około 30 do 40% wagi drewna, przyczem klejem pokrywa się tylko fornier wewnętrzny, a nie fornier zewnętrzny. Skutkiem tego warstwa środkowa bardzo znacznie się rozszerza. Jeśli

ją w tym stanie zaopatrzyć w dobrze wysuszone okłady zewnętrzne, to po wyschnięciu warstwa środkowa dąży do zajęcia pierwotnego położenia, skutkiem czego w płycie fornierowej wytwarzają się spaczenia. Tak sklejony fornier musi być następnie wysuszony, zanim można go przesyłać. Jeśli tego nie uskutecznić starannie, to wilgoć w kleju, zawarta w fornierze środkowym, powoduje pleśnienie oraz odstawanie zewnętrznych fornierów. W kołach fachowców wiadomo jest powszechnie, że odporność drewna na ciśnienie obniża się, w miarę zawartości wilgoci. Przy sklejanu pod takim samym ciśnie-

niem drewno, zawierające więcej wilgoci, wykazuje zawsze wyższy zanik, niż drewno suche. A więc, unikając zbyt wilgotnego kleju, można otrzymać znacznie większe wydajności drewna.

Stosowane dotychczas metody wprowadzania ciekłego kleju na sklepane przedmioty są do dziś bardzo niezadawalające. Wprowadzanie to odbywa się przeważnie zapomocą pędzla, przyczem przy starannej robocie możliwe jest dość równomierne rozprowadzenie kleju, które jednakże wymaga dużo czasu i jest kosztowne. W przemyśle fornierowym zwykle stosuje się sposób wprowadzania kleju zapomocą smarowaczki walcowej. Doświadczenie wykazało, że takie rozprowadzanie kleju odbywa się przeważnie bardzo nierównomiernie tak, że i tutaj prawie zawsze potrzebne jest późniejsze smarowanie pędzlem. Przy użyciu smarowaczki walcowej tylko fornier środkowy zostaje zaopatrzony w klej, skutkiem czego oprócz wspomnianej wyżej niedogodności w wielu przypadkach następuje jeszcze bardzo złe przeniesienie kleju na fornierzy zewnętrzne, a mianowicie wtedy, gdy między wprowadzaniem a stłoczeniem upływa zbyt wiele czasu. Jeśli w fornierze handlowym oddzielić warstwę zewnętrzną od wewnętrznej, to prawie zawsze okaże się, że na fornierze wewnętrznym przylega znacznie więcej kleju, niż na zewnętrznym.

Skutkiem lepkości używanych klejów możliwe jest przy pracy poplamienie cieczą klejową przedmiotów przeznaczonych do sklejenia, tak iż w celu usunięcia tych plam potrzebne jest starcie lub zheblowanie powierzchni zewnętrznych po sklejeniu.

Używane kleje wykazują prócz tego wielką wadę, iż po dłuższym stanie gęstnieją, albo nawet, zwłaszcza w lecie, zostają rozłożone przez bakterje, wydając skutkiem tego mocno nieprzyjemny zapach.

Wszystkie wyżej wymienione wady usuwa niniejszy wynalazek, polegający na tem, że stosuje się błony klejowe, które

wkłada się między powierzchnie, przeznaczone do sklejenia. Korzystnie przytem brać jest takie błony klejowe, które topią się na ciepło, a następnie krzepną.

Takie błony klejowe składają się, według wynalazku z możliwie bardzo porowatego nośnika, przesyconego kleiwem, a mianowicie dwustronnie pokrytego, na przykład, płynną żywicą sztuczną lub klejem skórnym. Kleiwo to przesiąka porowaty nośnik tak dokładnie i wypełnia wszystkie pory tak doskonale, że tworzy z tym nośnikiem jednolitą błonę. Jako nośnik można np. stosować porowaty papier albo porowate tkaniny, które, powleczone roztworami kleju, wysuszone i zwinięte, nadają się do przesyłki.

Szczególnie ważnem jest dobranie nośnika kleju z możliwie dużemi i licznemi porami, ponieważ umożliwia to przeniknięcie warstw kleju przez te pory na obie strony nośnika i dokładne połączenie tak, że tworzy się jednorodna błona.

Specjalnie odpowiedniami do otrzymywania takich błon okazał się klej skórnym i ciekłe żywice sztuczne. Do kleiwa można dodawać również rozpuszczalne w niem substancje, jak np. glicerynę. Ciekłe żywice sztuczne są odporne na działanie wody i dlatego stosuje się je głównie wtedy, gdy spojenia, otrzymane przy pomocy błony klejącej, wystawione są na działanie wilgoci. Klej skórnym nie jest odporny na działanie wody; można jednak zastosować z powodzeniem błonę klejową, której kleiwo stanowi klej skórnym w tych przypadkach, gdy sklepane przedmioty trzymane są w miejscu suchem, a więc np. do sklepania mebli, do wytwarzania tafelek posadzkowych i t. d.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Błona do sklepania dwóch powierzchni jednakowych lub różnych materiałów, znamienna tem, że składa się z

porowatego nośnika dwustronnie pokrytego kleiwem, np. ciekłą żywicą sztuczną lub klejem skórnym, które tak przenika nośnik, wypełniając całkowicie jego pory, że tworzy z tym nośnikiem jednolitą całość.

2. Błona do sklejanía według zastrz. 1, znamienna tem, że kleiwo zawiera roz-

puszczalne w niem substancje, np. glicerynę.

Th. Goldschmidt A. - G.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.