



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 898005

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 28.04.80 (21) 2917028/29-33

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 15.01.82. Бюллетень № 2

Дата опубликования описания 25.01.82

(51) М. Кл.³

E 04 F 15/04

(53) УДК 674.213:
69.025.351.
.2(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Н. Г. Алексеев, В. Ф. Жигалкович, Л. Л. Вержбицкий,
Г. А. Слабко, В. П. Сивенков и С. М. Столярова

(71) Заявитель

Минский научно-исследовательский институт
строительных материалов

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МНОГОСЛОЙНОЙ ПЛИТЫ

1

Изобретение относится к строительным материалам, в частности к изготовлению многослойных плит с износостойким декоративным покрытием.

Известен способ изготовления паркетного щита, включающий операции по изготовлению основания и лицевого покрытия в виде листа шпона механическим путем с последующим склеиванием их между собой и выдержкой в прессе [1].

Недостатком данного способа является то, что требуется применение клеящего материала, что повышает стоимость изделия и увеличивается продолжительность процесса за счет длительности затвердевания клея.

Наиболее близким к предлагаемому является способ изготовления многослойной плиты, включающий формование резинового основания и соединение его с декоративным покрытием [2].

Недостатком известного способа является его малая производительность и высокая стоимость готового изделия. Это объясняется тем, что известный способ изготовления паркетного щита включает в себя операцию подготовки склеиваемых поверхностей, операцию склеивания, операции выдержки

2

под давлением и длительной выдержки перед использованием готового изделия. Весь процесс изготовления паркетного щита длится 24—28 ч. Кроме того, известный способ требует применения клеевого состава, что обуславливает высокую стоимость изделия.

5 Целью изобретения является повышение производительности труда и упрощение процесса изготовления.

10 Цель достигается тем, что согласно способу изготовления многослойной плиты, включающему формование резинового основания и соединение его с декоративным покрытием, во время формования резинового основания осуществляют его соединение с декоративным покрытием вулканизацией при $T = 143—165^{\circ}\text{C}$ и давлении 5—6 МПа в течение 15—20 мин.

15 При этом способе соединение основания и декоративного покрытия происходит за счет сцепления нижней шероховатой поверхности декоративного покрытия и сырой пластичной резины, которая в процессе вулканизации под влиянием давления заполняет микротрещины и микропоры декоративного покрытия, а под влиянием температуры резина приобретает свойства эластичного мате-

20

риала, чем обеспечивается надежное сцепление слоев.

Пример. Несущее основание изготавливают из резиновой смеси следующего состава, %:

Отходы регенерации	63
Мягчитель	3
Парафин	2
Кордные отходы	12
Перлит	10
Сера	8
Тиурам	2

Резиновую смесь изготавливают на вальцах при 60°C. Фрикция вальцов 1:1,27, время смешивания 35 мин.

Полученную смесь снимают с вальцов в виде листов толщиной 4—5 мм, из которых вырезают заготовки по форме.

На дно нагретой до 45°C пресс-формы укладывают декоративный слой (например бумажно-слоистый пластик, фанера, паркетные планки, бумажный или древесный шпон) «лицом» вниз, затем укладывают заготовку сырой резиновой смеси. Пресс-форму закрывают крышкой и помещают в пресс, где выдерживают ее 18 мин при давлении 5,5 МПа и температуре 160°C. По окончании процесса вулканизации пресс-форму извлекают из пресса и из нее — готовое изделие.

Прочность сцепления между несущим основанием и декоративным покрытием 3,5 МПа.

Таким образом, использование предлагаемого способа позволяет сократить длительность процесса изготовления многослойных плит в 8 раз, при этом себестоимость изделий снижается в 1,6 раза.

Формула изобретения

Способ изготовления многослойной плиты, включающий формование резинового основания и соединение его с декоративным покрытием, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности труда и упрощения процесса изготовления, во время формования резинового основания осуществляют его соединение с декоративным покрытием вулканизацией при $T = 143—165^{\circ}\text{C}$ и давлении 5—6 МПа в течение 15—20 мин.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР

№ 400681, кл. Е 04 F 15/04, 1972.

2. Линде Е.М. Устройство полов из паркета и синтетических материалов. М., «Высшая школа», 1977, с. 44.

Редактор Т. Веселова
Заказ 11897/44

Составитель В. Касьяненко

Техред А. Бойкас

Тираж 720

Корректор О. Билак

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