



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO

(10) Identifikator
dokumenta:



HR P20241283 T1

HR P20241283 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTJEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

B32B 21/14 (2006.01)
B27D 1/06 (2006.01)
B44C 5/04 (2006.01)
B32B 21/02 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 06.12.2024.

(21) Broj predmeta: P20241283T

(22) Datum podnošenja : 09.01.2015.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 21214173.3
Datum podnošenja europske prijave patenta: 09.01.2015.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 3984740 A1
Datum objave europske prijave patenta: 20.04.2022.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 3984740 B1
Datum objave europskog patenta: 21.08.2024.

(31) Broj prve prijave: 1450023
1450552
1451154

(32) Datum podnošenja prve prijave: 10.01.2014.
12.05.2014.
29.09.2014.

(33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: SE
SE
SE

(62) Broj i datum prvobitne prijave u slučaju podjele patenta: 15735146.1 09.01.2015.

(73) Nositelj patenta:

Välinge Innovation AB, Prästavägen 513, 263 64 Viken, SE
Per Nygren, SE-253 60 Ramlösa, SE
Göran Ziegler, SE-263 62 Viken, SE
Thomas Meijer, SE-26363 Viken, SE

(72) Izumitelji:

(74) Zastupnik:

Vukmir i suradnici odvjetničko društvo d.o.o., 10000 Zagreb, HR

(54) Naziv izuma: POSTUPAK PROIZVODNJE FURNIRANOG ELEMENTA

HR P20241283 T1

PATENTNI ZAHTEJEVI

1. Postupak proizvodnje furniranog elementa (10), koji se sastoji od
 - osiguravanja podloge (1),
 - primjene podsloja (2) na površinu podloge (1), pri čemu podsloj (2) sadrži vezivo,
 - primjene sloja furnira (3) na podsloj (2),
 - primjene pritiska na sloj furnira (3) i/ili podlogu (1) tako da se barem dio (2a) podsloja (2) propušta kroz sloj furnira (3), pri čemu se postupak nadalje sastoji od
- upravljanja dizajnom sloja furnira (3) upravljanjem propusnošću podsloja (2) kroz sloj furnira (3) dodavanjem punila u podsloj (2), pri čemu su punila čestice minerala ili vlakna minerala, pri čemu upravljanje propusnošću podsloja (2) kroz sloj furnira (3) dodatno uključuje podešavanje koncentracije navedenih punila u podsloju (2).
2. Postupak prema zahtjevu 1, pri čemu upravljanje propusnošću podsloja (2) kroz sloj furnira (3) dodatno uključuje podešavanje koncentracije navedenog veziva u podsloju (2).
3. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu sloj furnira (3) sadrži porozne i neporozne dijelove i pri čemu nakon primjene pritiska porozni dijelovi sloja furnira (3) tvore reljefne dijelove očuvane vezivom podsloja (2) u komprimiranom stanju, a neporozni dijelovi sloja furnira (3) iskaču kada se pritisak otpusti, čime se tvore izbočine.
4. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu se furnirani element (10) četka nakon primjene pritiska.
5. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu se barem dio (2a) podsloja (2) propušta kroz pore (8) sloja furnira (3).
6. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu se barem dio (2a) podsloja (2) propušta kroz pukotine (7) i/ili rupe (6) sloja furnira (3).
7. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu se prije primjene pritiska sloj furnira obrađuje primjenom topline.
8. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu su punila barijev sulfat.
9. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu podsloj (2) nadalje sadrži pigmente.
10. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu podsloj (2) nadalje sadrži vlakna drva ili čestice drva.
11. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu se sloj furnira (3) oblikuje od nekoliko komada furnira, pri čemu su komadi furnira raspoređeni u uzorak.
12. Postupak prema bilo kojem prethodnom zahtjevu, pri čemu se nadalje sastoji od primjene drugog sloja furnira na drugu površinu podloge (1), pri čemu je druga površina podloge (1) okrenuta od navedenog sloja furnira (3) koji tvori prvi sloj furnira.