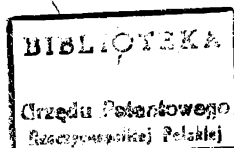


Warszawa, dnia 5 grudnia 1953 roku.

B 24 d 1/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 35226

Kl. 38 c, 1/02

Instytut Badawczy Leśnictwa*)
(Warszawa, Polska)

Sposób klejenia na gorąco elementów drewnianych, zwłaszcza wielkowymiarowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 10 maja 1951 r.

Główną trudność przy klejeniu na gorąco wielkowymiarowych elementów drewnianych sprawiała dotychczas konieczność przegrzewania na wylot tych elementów do temperatury około 140°C. Klejenie to wymagało albo stosowania kosztownych prądów wysokiej częstotliwości, albo kilkudniowego nagrzewania elementu gorącym powietrzem.

Sposób klejenia według wynalazku usuwa wspomniane trudności, gdyż bez zastosowania prądów wysokiej częstotliwości pozwala dowolnie gruby i dowolnie długi element drewniany nie tylko skleić na gorąco dowolnym klejem, lecz równocześnie głęboko zaimpregnować w czasie nie przekraczającym 3 do 6 godzin.

Istota sposobu klejenia według wynalazku polega więc na wykorzystaniu szpar, jakie powstają samorzutnie przy złożeniu w wiązkę drewna

*) Właściciel patentu oświadczył, że wynalazcą jest Tadeusz Perkitny w Bydgoszczy.

o przekroju nieforemnym, albo na zaopatrzeniu drewna o przekroju prostokątnym w podłużne rowki, które po złożeniu tegoż drewna w sklepany element tworzą w nim podłużne kanaliki i umożliwiają grzającemu środowisku проникnięcie w głąb elementu, w bezpośrednie sąsiedztwo spoin klejowych, a następnie na stosowaniu jako środowiska grzejącego nie — jak dotychczas — gorącego powietrza, lecz jakiegokolwiek gorącego impregnatu oleistego.

Sposób według wynalazku obejmuje w związku z powyższym następujące trzy typowe czynności: 1) posmarowanie dowolnym klejem wiążącym na gorąco drewna o przekroju nieforemnym (np. zrzyn tartacznych, opołów itp.) albo drewna o przekroju prostokątnym (np. krawędziaków, bali, desek itp.) po zaopatrzeniu drewna o przekroju prostokątnym w podłużne rowki; 2) silne ściśnięcie wiązek drewna o przekroju nieforemnym albo zestawu drewna o przekroju prostokąt-

nym za pomocą prasy; 3) zanurzenie ściśniętego elementu w jakimkolwiek gorącym impregnacie oleistym na czas zależny od grubości elementu, lecz w żadnym przypadku nie przekraczający 6 godzin.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób klejenia na gorąco elementów drewnianych, zwłaszcza wielkowymiarowych, znamieny tym, że do szybkiego przegrzania na wylot uprzednio klejem powleczonego sklejanego elementu wykorzystuje się szpary, które powstają

samorzutnie przy złożeniu w wiązkę drewna o przekroju nieforemnym, albo też zaopatruje się drewno o przekroju prostokątnym w podłużne rowki, które po zestawieniu tego drewna w sklepany element tworzą w nim podłużne kanaliki, po czym elementy takie poddaje się ściśnięciu w prasie, a następnie zanurza się je w gorącej impregnacie oleistej, która przenikając szparami lub kanalikami nagrzewa spoiny klejowe i równocześnie impregnuje od wewnątrz sklepany element.

Instytut Badawczy Leśnictwa