



(12) PATENTANSØGNING

Patent- og
Varemærkestyrelsen

(51) Int.Cl⁷: E 04 F 15/04

(21) Patentansøgning nr: PA 2003 01135

(22) Indleveringsdag: 2003-08-06

(24) Løbedag: 2002-11-26

(41) Alm. tilgængelig: 2003-10-06

(86) International ansøgning nr: PCT/ID02/00006

(86) International indleveringsdag: 2002-11-26

(85) Videreførelsesdag: 2003-08-06

(30) Prioritet: 2001-12-06 ID P00200100956

(71) Ansøger: PT. Tanjung Kreasi Parquet Industry, Jl. Pemuda No 34, Kel. Jati, Jakarta Timur, Indonesien

(72) Opfinder: Daniel Nugroho Handoyo, Jl. Pemuda No. 34, Kel Jati, Jakarta Timur, Indonesien

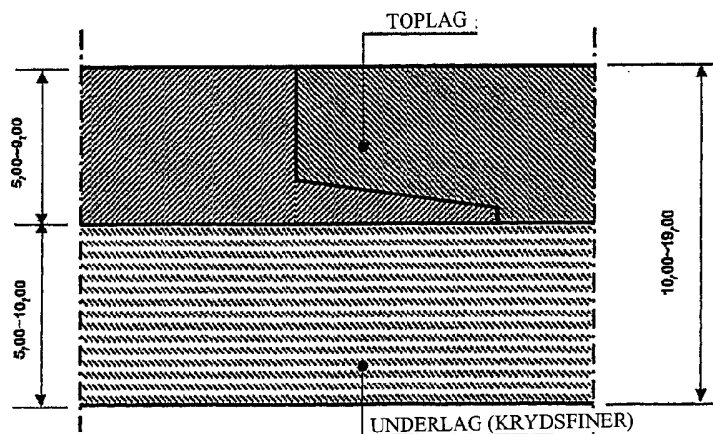
(74) Fuldmægtig: Chas. Hude A/S, H.C. Andersens Boulevard 33, 1780 København V, Danmark

(54) Benævnelse: Trægulv

(57) Sammendrag:

Opfindelsen angår en gennemtænkt og forarbejdet gulvbelægning, som består af en samling af et toplag (slidlag) med en tykkelse på imellem 5,0-9,0 mm ($\pm 0,20-0,35''$) og et underlag af krydsfiner med en tykkelse på imellem 5,0-10 mm ($\pm 0,20-0,4''$) og af en speciel finersammensætning. Hvert gulvbræt bearbejdes maskinelt, således at det er klar til at blive samlet, og færdiggøres ved brug af U.V. (ultraviolet)-hærdet acrylisk lak, således at der opnås en glat, fin overfladestruktur.

Fig-5:



P A T E N T K R A V

1. Fremgangsmåde til konstruktion og fremstilling af et trægulvbræt, **kendetegnet ved**, at trægulvbrættet er indrettet til en gennemtænkt og forarbejdet gulvbelægning.
5
2. Trægulvbræt ifølge krav 1, **kendetegnet ved**, at trægulvbrættet har et toplag (slidlag) med en tykkelse på imellem 5,0-9,0 mm ($\pm 0,20-0,35$ ").
- 10 3. Trægulvbræt ifølge krav 1, **kendetegnet ved**, at trægulvbrættet har et underlag af en speciel krydsfiner med en færdig tykkelse på imellem 5,0-10 mm ($\pm 0,20-0,40$ ").
4. Fremgangsmåde ifølge krav 1, **kendetegnet ved**, at den omfatter fremstilling af forbindelser imellem trælister til toplaget, finersamling og valg af finertykkelse og åreret-
15 ninger til krydsfinerets underlag og også en samlingsmetode.
5. Fremstilling af forbindelser imellem trælisterne til toplaget ifølge krav 4, **kendetegnet ved**, at under fremstillingen af forbindelserne imellem trælisterne skal hver kant på trælisten udsættes for en maskinel bearbejdning med henblik på at fremstille et fingerforbindelsesprofil, som er imellem 10,0-12,0 mm ($\pm 0,40-0,47$ ") dyb og et høj-fureprofil på imellem 3,55-7,55 mm ($\pm 0,14-0,30$ ").
20
6. Fremstilling af forbindelser imellem trælisterne til toplaget ifølge krav 4, **kendetegnet ved**, at forbindelsesprocessen med fingerforbindelse og høj fure kan øge lim-
25 kontaktområdet til det dobbelte eller mere i forhold til konventionel stødsamling.
7. Træbræt ifølge krav 4, **kendetegnet ved**, at træbrættets bagside bearbejdes maskinelt til fremstilling af 6 smalle riller strækkende sig på tværs med ens indbyrdes afstand på 313,0 mm ($\pm 12,32$ ") for at afbalancere spændinger i fiberbrætsamlingen.

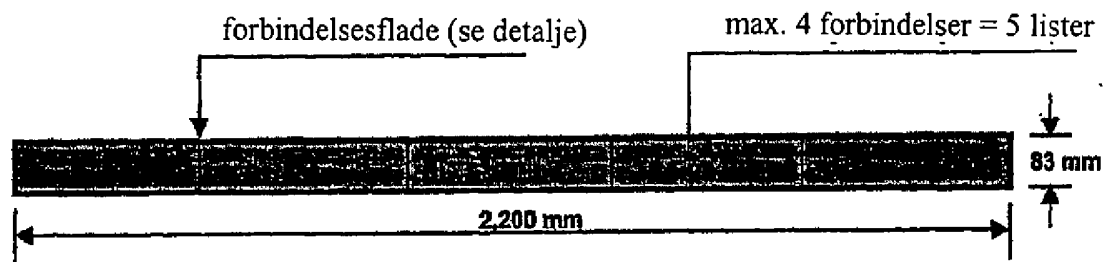
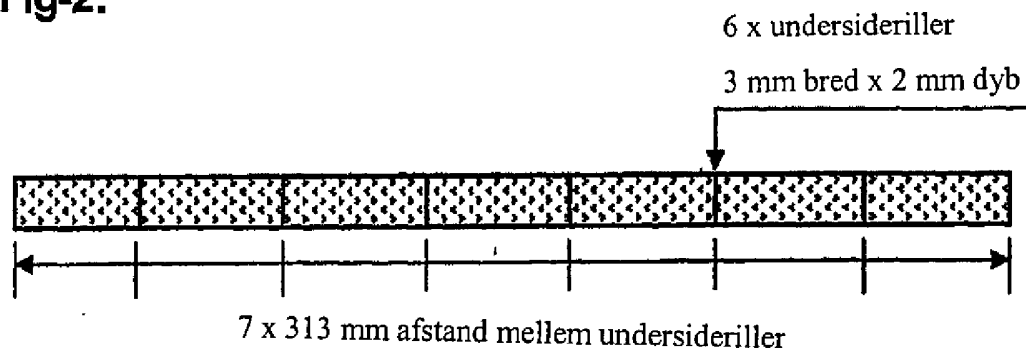
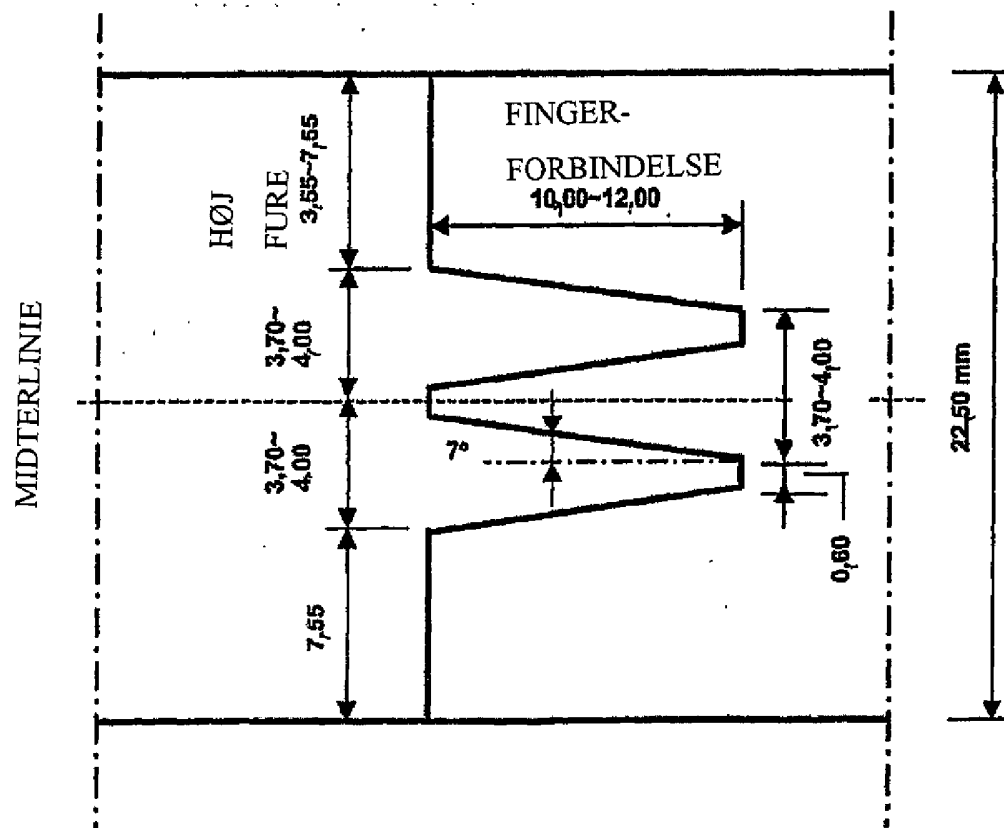
Fig-1:**Fig-2:****Fig-3:**

Fig-4:

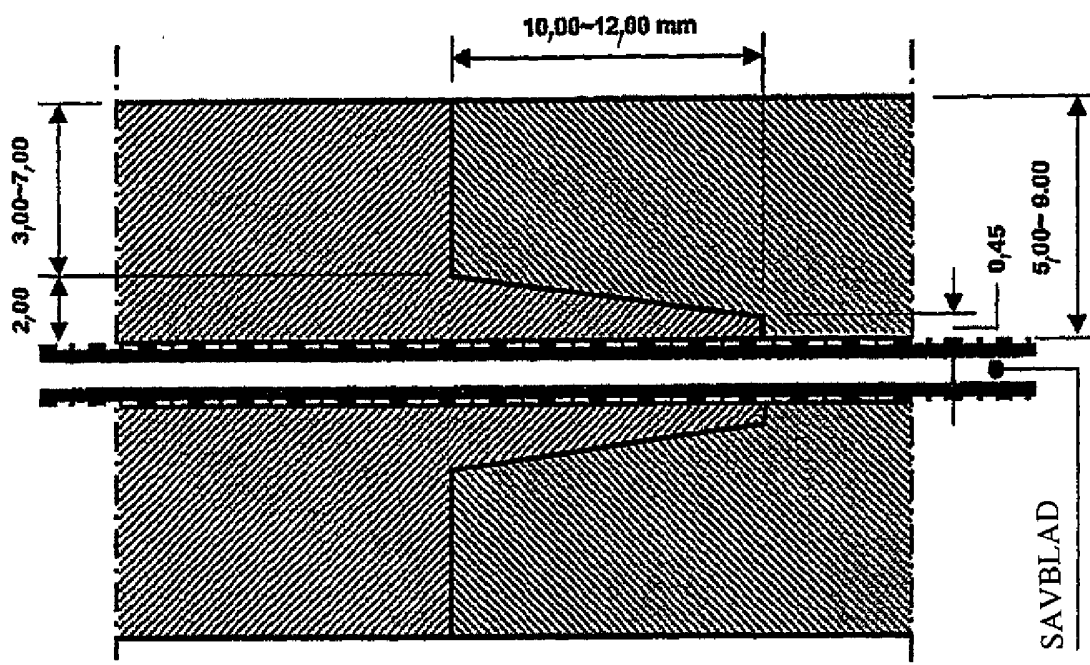


Fig-5:

