

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 38 (4)

Izdan 1 novembra 1934.

PATENTNI SPIS BR. 11146

Straubinger Josef, fabrikant, Rosenau, — Windischgarsten, Austrija.

Postupak za izradu veštačke drvene smese.

Prijava od 17 novembra 1933.

Važi od 1 marta 1934

Traženo pravo prvenstva od 27 maja 1933 (Austrija).

Ovaj se pronalazak odnosi na postupak za izradu veštačke drvene smese i sastoji se uglavnom u tome, što se po sebi poznata mešavina drvenih otpadaka, svih vrsta, sa ujedno slepljujućim materijama, uz mali pritisak, izlaže potpunom sušenju, posle čega osušena masa biva potopljena u izvestan rastvor za vezujuće sredstvo i zatim pri povišenoj temperaturi (oko 160°C) biva gotovo presovana. Dalje odlike pronalaska postoje u naročitom sastavu rastvora za vezujuće sredstvo, kao i u naročitim merama kod izvođenja ploča ili različitih predmeta iz veštačke drvene mase.

Postupak po pronalasku biva na primer praktično izvođen prema sledećem: U sitnjeni drveni otpatci svake vrste do strugotina bivaju u dobošima za mešanje prisno izmešani sa kakvim vezujućim sredstvom. Kao vezujuće sredstvo može biti upotrebljen obični trgovinski kazein, albumin ili sveža krv i to kazein biva rastvoren u odnosu 1:10 sa vodom i odgovarajućim dodatkom kreča, albumin u odnosu 1:5, sveža krv prema svome stepenu tečljivosti. Pomešana testasta masa biva dovedena na, na jednom okviru utvrđenu, žičanu rešetku, t. j. okvir za sušenje, na kojem je postavljen isto tako veliki otvoreni okvir, okvir za punjenje. Prema željenoj debljini do različite visine punjeni okviri bivaju dovedeni u ručne prese, čija ploča za presovanje potpuno odgovara okviru, i bivaju izloženi malom pritisku, da bi se dobila struktura mase koja se može prenositi i lako sušiti. Po presovanju biva okvir za punjenje uklonjen i masa biva donesena na okvir za sušenje u komoru za sušenje i

tamo biva potpuno osušena. Po procesu sušenja može masa lako biti skinuta sa okvira za sušenje. Ona biva tada potopljena u izvestan rastvor, koji se od prilike sastoji iz 5 delova natrijum silikata i 2 dela glicerina pri 100 delova vode. Na ovaj način sada ovlažena masa biva na limovima prema željenoj veličini i debljini slobodno stavljena jedna do druge, odnosno jedna na drugu i na ovim limovima biva unošena u hidrauličke prese za vrelo lepljenje, koje su zagrejane na približno 160°C i u ovima biva izložena umerenom pritisku. Limovi za unošenje su podesno premazani stearinom ili parafinom.

Potapanje potpuno suve mase u rastvor vode, natrijum silikata i glicerina ima za cilj, da unese vlagu u suhu masu, koja, pod uticajem toplote prese za vrelo lepljenje, u vidu pare potpuno prodire kroz masu koja se nalazi pod pritiskom i time vezujuće sredstvo ponovo osposobljava za vezivanje. Pod daljim uticajem toplote vlaga potpuno odilazi, tako, da se masa i vezujuće sredstvo prisno sjedinjenji stvrdnjavaju u proizvoljno velike i debele ploče. Naglo presovanje drvenih otpadaka pomešanih sa vezujućim sredstvom u grejanoj presi imalo bi za posledicu, da bi usled velike sadržine vlage mase nastalo takvo razvijanje pare, da para ne bi mogla dovoljno brzo da ode i ploče bi se raspale u vidu eksplozije. Ako bi se, da bi se izbeglo suviše jako razvijanje pare, presa samo slabo grejala, to bi presovanje i jednovremeno sušenje zahtevali mnoge časove i pri tome ipak ne bi bila uklonjena sva vlaga,

U odnosu prema dosada izvođenim veštačkim drvenim masama ima ova po postupku po pronalasku veću otpornost i može se upotrebiti kao građevinska ploča. Usled okolnosti, da procesom potapanja upravo samo toliko biva primano vlage koliko je potrebno za osposobljavanje vezujućeg sredstva za vezivanje, s obzirom i da ova primljena vlaga po izvršenom vezivanju, koje se vrši pod pritiskom, odilazi kao para pod uticajem toplote prese, to izvedene ploče ne sadrže više nikakvu vlagu i otpada naknadno sušenje istih. Ploče mogu lako biti sabijane do na polovinu njihove prvobitne debljine. Struktura je prema tome veoma zbijena. Usled potapanja potpuno osušene mase u rastvor za vezujuće sredstvo moguće je, da se slobodno jedan pored drugog ili jedan na drugi postavljeni komadi sjedine u proizvoljno veliku potpuno homogenu ploču.

Prema postupku po pronalasku izvedene ploče mogu naći primenu za ciljeve građenja svih vrsta, mogu se prišrafljivati i prikivati i primaju svaku vrstu premaza, tako, da su one bez nabacivanja ili malterisanja podesne za zidove, zidne obloge, ili tome slično.

Kod ploča za naročite ciljeve i velikih razmera bivaju radi armiranja kao umeetak korišćene žičane rešetke koje pločama dodeljuju elastičnost i povećanu otpornost. Dalje one mogu biti obložene svakom vrstom lima, furnira, ljepenkom, azbestom, plemenitim eternitom (azbestno-cementni škrljac) ili t. sl. na jednoj ili na obema stranama.

U cilju izvođenja vrata može na primer da se presovanje mase u presi za vrelo lepljenje izvede u okvirima gotovim za rad, u koje su žičane rešetke uklještene.

U cilju povećanja otpornosti protiv vla-

ge, promene temperature, gljiva i t. sl. gotove ploče bivaju impregnisane vrelim parafinom.

Patentni zahtevi:

1) Postupak za izradu veštačke drvene smese, naznačen time, što po sebi poznata mešavina drvenih otpadaka svake vrste biva sa ujedno slepljujućim materijama uz mali pritisak izložena potpunom sušenju, posle čega osušena masa biva potopljena u kakav rastvor za vezujuće sredstvo i zatim pri povećanoj temperaturi (od prilike 160° C) biva gotovo presovana.

2) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se rastvor za vezujuće sredstvo sastoji iz vode, natrijum-silikata i glicerina.

3) Postupak po zahtevu 2, naznačen time, što rastvorno sredstvo na 100 delova vode sadrži približno 5 delova natrijum-silikata i 2 dela glicerina.

4) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se više kalupnih komada osušene mase po potapanju iste u rastvor za vezujuće sredstvo postavlja jedan pored drugog ili jedan na drugu i što se u zagrejanim presama presuju ujedno u jednu proizvoljno veliku ili debelu ploču.

5) Postupak po zahtevu 1 i 4, naznačen time, što u grejanu presu doneseni limovi za dodavanje bivaju premazivani stearinom ili parafinom.

6) Postupak po zahtevu 1 i 4, naznačen time, što se gotovo presovanje mase vrši u za rad gotovim kalupima ili okvirima (na primer kod vrata).

7) Postupak po zahtevu 1,6 naznačen time, što u okvire koji se upotrebljavaju kod gotovog presovanja bivaju utegnuta armirajuća tela (na primer žičana rešetka).