



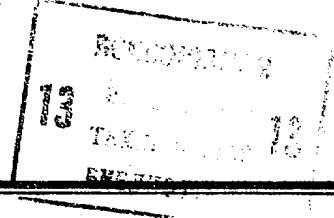
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1184841** **A**

(51)⁴ С 08 G 18/14, В 23 В 31/06,
В 32 В 27/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3688612/23-05
(22) 06.01.84
(46) 15.10.85. Бюл. № 38
(72) Ю.И. Фаринюк, В.В. Ленко,
Д.И. Плоскина, В.Г. Улинец,
Н.Л. Боднар, А.Д. Омелянюк, Н.И. Пай-
кош, В.М. Сергеев и О.А. Гуранич
(71) Ужгородский государственный
университет и Ужгородский механичес-
кий завод им. XXV съезда КПСС
(53) 678.664 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 273415, кл. В 23 В 31/06, 1968.
Технология изготовления трех-
слойных мебельных щитов. Типовой
технологический процесс № 742-3402-
525-79, 1979, с. 18.

(54) (57) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРЕХ-
СЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ путем введения в
пространство между облицовочными
слоями из бумажно-слоистого пласти-
ка композиции для получения пенопо-
лиуретана с последующим ее вспенива-
нием и охлаждением полученной пане-
ли, отличающийся тем,
что, с целью снижения коробления па-
нелей, вспенивание осуществляют
сначала при 35-45°C в течение
4-8 мин, а затем при 60-80°C в тече-
ние 15-35 мин.

(19) **SU** (11) **1184841** **A**

Изобретение относится к производству пластмассовых изделий, а именно слоистых трехслойных конструкций, и может быть использовано в мебельной промышленности, судостроении, строительстве при изготовлении специальной мебели, легких выгородок, переборок, дверей и т.п. конструкций.

Цель изобретения - снижение коробления трехслойных панелей.

Пример 1. Из одной партии декоративных бумажно-слоистых пластиков (ДБСП) изготовлено 50 шт. опытных панелей по ступенчатому трехстадийному температурному режиму и 48 шт. контрольных панелей известным способом. Опытные панели получают заливкой пенополиуретановой композиции на стенд, нагретый до 40°C . Выдерживают панели при этой температуре 4-6 мин. Далее на протяжении 10-15 мин температуру плит стенда поднимают до 80°C и поддерживают эту температуру в течение 35 мин, включая время подъема температуры до 35 мин формовки панелей. Далее стенд охлаждали водой оборотного водоснабжения до $20-30^{\circ}\text{C}$ (в последующих примерах температурные режимы получения панелей обозначены сокращенно, например, $45^{\circ} \rightarrow 80^{\circ} \rightarrow 20^{\circ}$; $40^{\circ} \rightarrow 60^{\circ} \rightarrow 20^{\circ}$ и т.п.).

Пример 2. По ступенчатому трехстадийному температурному режиму $40^{\circ} \rightarrow 60^{\circ} \rightarrow 20^{\circ}$ изготовлено 58 панелей. В первой стадии их формовку проводят при 40°C на протяжении 4-6 мин, во второй - при 60°C 35 мин и в третьей - охлаждают панели до $20 - 25^{\circ}\text{C}$.

Выход панелей с короблением до 1 мм/пог.м составляет 50%.

Пример 3. По ступенчатому трехстадийному температурному режиму $45^{\circ} \rightarrow 80^{\circ} \rightarrow 20^{\circ}$ изготовлено 54 панели. В первой стадии их формовку проводят при 45°C на протяжении 4-5 мин, во второй - при 80°C 30 мин и в третьей - охлаждают панели до $25 - 30^{\circ}\text{C}$.

Выход панелей с короблением до 1 мм/пог.м составляет 79,4%.

Пример 4. По ступенчатому трехстадийному температурному режиму $35^{\circ} \rightarrow 80^{\circ} \rightarrow 20^{\circ}$ получено 20 опытных и по известному способу 20 контрольных панелей. В первой стадии формовку опытных панелей проводят при 35°C на протяжении 6-8 мин, во второй - при 80°C 20 мин, далее охлаждают панели до $30-35^{\circ}\text{C}$.

Выход панелей с короблением до 1 мм/пог.м составляет 55%, выход контрольных панелей 15%.

Максимальное коробление опытных панелей составило 1,47 мм/пог.м, контрольных - 3,73 мм/пог.м.

Редактор Н. Киштулинец

Составитель В. Мкртычян
Техред И. Асталаш

Корректор М. Тяско

Заказ 6327/20

Тираж 474

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