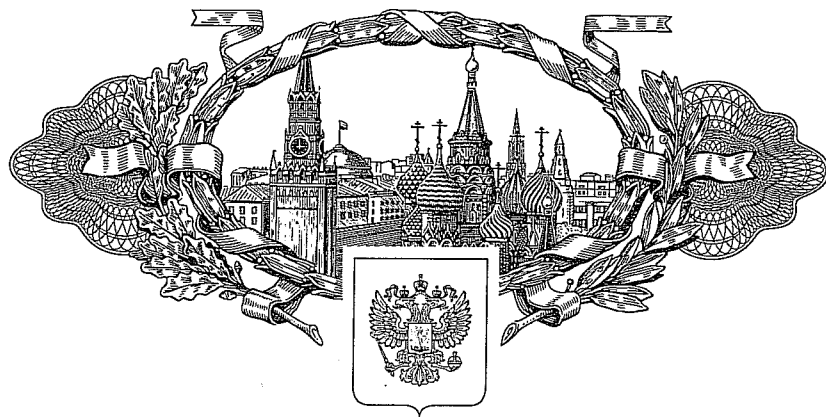


РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2446940

БАМБУКОВЫЙ СКРИМБЕР И СПОСОБ ЕГО ПОЛУЧЕНИЯ

Патентообладатель(ли): *ДАССО ИНДАСТРИАЛ ГРУП КО., ЛТД*
(CN)

Автор(ы): *ЖАНГ Кишенг (CN), ДЖИАНГ Шенксуэ (CN), ЛИН Хай (CN), КСУ Ксуфенг (CN), ЛЮ Хонгженг (CN), КСУ Бин (CN), ХЭ Вен (CN)*

Заявка № 2010146715

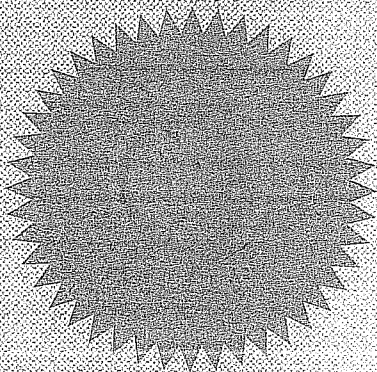
Приоритет изобретения 18 апреля 2008 г.

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений Российской Федерации 10 апреля 2012 г.

Срок действия патента истекает 09 сентября 2028 г.

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

Б.П. Симонов





(51) МПК
B27N 3/04 (2006.01)
B27N 1/00 (2006.01)
B27N 3/08 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21)(22) Заявка: 2010146715/13, 09.09.2008

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 09.09.2008

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
 18.04.2008 CN 200810093764.4

(45) Опубликовано: 10.04.2012 Бюл. № 10

(56) Список документов, цитированных в отчете о
 поиске: CN 100999092 A, 18.07.2007. US 2005161852
 A1, 28.07.2005. WO 0054947 A1, 21.09.2000. SU
 39955 A1, 30.11.1934.

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
 национальной фазе: 18.11.2010

(86) Заявка РСТ:
 CN 2008/001596 (09.09.2008)

(87) Публикация заявки РСТ:
 WO 2009/127092 (22.10.2009)

Адрес для переписки:
 121248, Москва, а/я 18, пат.пов.
 В.А.Хорошкеву

(72) Автор(ы):

ЖАНГ Кишенг (CN),
 ДЖИАНГ Шенксуэ (CN),
 ЛИН Хай (CN),
 КСУ Ксуфенг (CN),
 ЛЮ Хонгженг (CN),
 КСУ Бин (CN),
 ХЭ Вен (CN)

(73) Патентообладатель(и):

ДАССО ИНДАСТРИАЛ ГРУП КО.,
 ЛТД (CN)

RU 2 446 940 C1

(54) БАМБУКОВЫЙ СКРИМБЕР И СПОСОБ ЕГО ПОЛУЧЕНИЯ

(57) Формула изобретения

1. Бамбуковый скримбер, полученный прессованием под давлением бамбуковых полосок, пропитанных связующим, в котором бамбуковые полоски подвергнуты термообработке, на каждой бамбуковой полоске выполнены прорезы на всю толщину бамбуковой полоски, и продольное направление прорезей совпадает с направлением волокон в бамбуковых полосках.

2. Бамбуковый скримбер по п.1, отличающийся тем, что бамбуковые полоски уложены параллельно вдоль направления волокон и расположены в произвольном порядке по поперечному сечению.

3. Бамбуковый скримбер по п.1, отличающийся тем, что в бамбуковых полосках подвергнута пиролизу по крайней мере часть гемицеллюлозы.

4. Бамбуковый скримбер по п.1, отличающийся тем, что весовое соотношение сухих бамбуковых полосок к связующему составляет от 20:1 до 10:1.

5. Бамбуковый скримбер по п.1, отличающийся тем, что каждая бамбуковая полоска имеет толщину 1,0-4,5 мм.

6. Бамбуковый скримбер по п.1, отличающийся тем, что связующее представляет собой водорастворимую смолу.

7. Бамбуковый скримбер по п.6 отличающийся тем, что водорастворимую смолу выбирают из группы, включающей фенольную смолу, резорцинофенольную смолу и меламинофенольную смолу.

8. Способ производства бамбукового скримбера, включающий: подготовку бамбуковых полосок из бамбука;

выполнение на каждой бамбуковой полоске прорезей на всю толщину, совпадающих по направлению с направлением волокон в бамбуковых полосках;

термообработку бамбуковых полосок с выполненными прорезями;

погружение термообработанных бамбуковых полосок в связующее и сушку пропитанных связующим бамбуковых полосок; и

холодное прессование с последующей сушкой или горячее прессование бамбуковых полосок в форме до отверждения связующего с получением бамбукового скримбера.

9. Способ по п.8, отличающийся тем, что бамбуковые полоски располагают в произвольном порядке по поперечному сечению формы и ориентируют в форме параллельно вдоль направления волокон.

10. Способ по п.8, отличающийся тем, что горячее прессование проводят при температуре 120-150°C под давлением 7-9 МПа.

11. Способ по п.8, отличающийся тем, что холодное прессование ведут под давлением 45-70 МПа, а сушку после холодного прессования проводят при 100-140°C.

12. Способ по п.8, отличающийся тем, что термообработка включает: прогревание бамбуковых полосок до абсолютной сухости;

пиролиз по крайней мере части гемицеллюлозы в абсолютно сухих бамбуковых полосках и

охлаждение бамбуковых полосок, в которых пиролизована по крайней мере часть гемицеллюлозы.

13. Способ по п.12, отличающийся тем, что термообработка включает последующую корректировку содержания влаги в охлажденных бамбуковых полосках с помощью насыщенного пара.

14. Способ по п.12, отличающийся тем, что прогревание бамбуковых полосок до абсолютной сухости ведут при 100-130°C; пиролиз по крайней мере части гемицеллюлозы в абсолютно сухих бамбуковых полосках проводят при 150-220°C; и бамбуковые полоски, в которых пиролизована по крайней мере часть гемицеллюлозы, охлаждают до температуры ниже 90°C.

15. Способ производства бамбукового скримбера, предусматривающий: подготовку бамбуковых полосок из бамбука;

выполнение множества прорезей в каждой бамбуковой полоске, причем прорези проходят на всю толщину бамбуковых полосок и в продольном направлении, совпадающем с направлением волокон в бамбуковых полосках;

погружение бамбуковых полосок в связующее и сушку бамбуковых полосок, пропитанных связующим;

холодное прессование и последующую сушку спрессованных бамбуковых полосок в форме до отверждения связующего и получения бамбукового скримбера; и

термообработку бамбукового скримбера.

16. Способ по п.15, отличающийся тем, что термообработка включает: прогревание бамбуковых полосок до абсолютной сухости при температуре 100-130°C;

пиролиз по крайней мере части гемицеллюлозы в абсолютно сухих бамбуковых

полосках при температуре 150-220°C; и

охлаждение бамбуковых полосок, в которых пиролизована по крайней мере часть гемицеллюлозы, до температуры ниже 90°C и последующую корректировку содержания влаги в охлажденных бамбуковых полосах с помощью насыщенного пара.

R U 2 4 4 6 9 4 0 C 1

Сведения об изменениях или дополнениях
отражаются в Приложении к патенту

Отпечатано отделением по подготовке и выпуску
официальной информации ФГУ ФИПС