

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁴ B27D 1/04	(11) 공개번호 특 1988-0001382
	(43) 공개일자 1988년 04월 23일
(21) 출원번호	특 1987-0007511
(22) 출원일자	1987년 07월 13일
(30) 우선권주장	PH6926 1986년 07월 15일 오스트레일리아(AU)
(71) 출원인	티이-서어트 피티와이 리미티드 알란 차알스 로터함 오스트레일리아 뉴 사우스 웨일스 지라워인 마고워 로오드 161
(72) 발명자	알란 차알스 로터함 오스트레일리아 뉴 사우스 웨일스 지라워인 마고워 로오드 161
(74) 대리인	장용석

심사청구 : 없음

(54) 알합판의 제조방법

요약

내용 없음

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

합판의 제조방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 합판을 형성하도록 함께 접착될 복수개의 층의 개략적 사시도이고,
제2도는 제1도의 판의 일부의 개략적 단부측면도이고,
제3도는 판들을 함께 압착한 뒤의 제2도의 부분의 개략적 단부측면도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

함께 고정된 적어도 두층(11)으로 구성된 합판(10)의 제조방법에 있어서, 적어도 두층(11)을 제공하는 단계, 층들(11)중의 하나의 적어도 한 주표면에 접착제(12,13)를 도포하는 단계 및 접착제(12,13)가 경화하면 층들(11)이 함께 고정되도록 상기 표면에 다른층(11)을 첩부하는 단계를 포함하며, 상기 접착제(12,13)의 도포단계는 소정된 경화시간을 가진 제1 접착제(12)를 상기 표면의 일부에 도포하는 것과 또한 상기 표면의 그 외의 부분에 제2 접착제(13)를 도포하는 것으로 되어있고, 상기 제1 접착제(12)가 경화하는 동안 상기 제2 접착제(13)가 상기 층들(11)을 고정된 상대위치에 유지하도록 상기 제2 접착제(13)는 상기 제1 접착제(12)보다 짧은 경화시간을 갖는 것을 특징으로 하는 합판의 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 제1 접착제(12)는 저온경화성 접착제인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 3

제2항에 있어서, 상기 제2 접착제(13)는 고온용융 접착제인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 4

제2항에 있어서, 상기 제2 접착제(13)는 자외선 또는 광에 노출됨으로써 경화되는 것을 특징으로하는 방법.

청구항 5

제2항에 있어서, 상기 층들(11)이 목재판인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 6

제5항에 있어서, 상기 제1접착제(12)와 상기 제2 접착제(13)는 대체로 평행으로 같이 뻗어있고 횡방향으로 격치된 띠(strip)로서 도포되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 7

제6항에 있어서, 상기 제1접착제(12)와 상기 제2 접착제(13)의 띠들은 상기 한층(11)의 폭을 따라 교대로 배치되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 8

같이 뻗고 있는 대략 평행한 적어도 두 판상물층(11), 상기 두판의 소정부분을 함께 결합하는 제1 접착제(12), 및 상기 판들의 다른부분을 함께 결합하는 제2 접착제(13)로 구성되어 있으며, 상기 제2 접착제(13)는 상기 제1 접착제(12)보다 짧은 경화시간을 갖고 있는것을 특징으로 하는 적층판 구조물(10).

청구항 9

제8항에 있어서, 상기 판상재의 층(11)은 목재판이고, 상기 제1 접착제(12)는 저온경화성 접착제이고 상기 제1 접착제(12) 및 제2 접착제(13)는 띠로서 두층(11)사이에 뻗어 위치하는 것을 특징으로 하는 적층판 구조물(10).

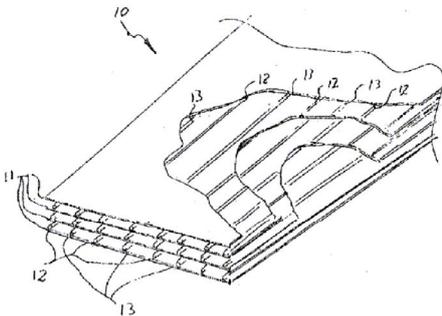
청구항 10

첨부도면을 참조로 명세서에서 설명한 것과 대략 같은 합판의 제조방법.

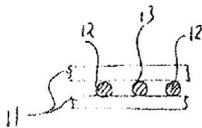
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1



도면2



도면3

