

1. Способ изготовления профилированного изделия, **отличающийся** тем, что он включает стадии: смешивания отверждаемого водой связующего с частицами вещества растительного происхождения для образования первой смеси, влагосодержание которой является недостаточным для отверждения связующего перед помещением смеси в пресс-форму, подачу первой смеси в пресс-форму, имеющую плиты для прессования, при этом плиты для прессования и первая смесь определяют поверхность раздела фаз, подачу воды по меньшей мере на часть упомянутой поверхности, при этом количество воды, добавленной на поверхность раздела фаз, вместе с влагосодержанием первой смеси является достаточным для отверждения связующего и воздействия на первую смесь повышенными температурами и давлениями.
2. Способ по п. 1, **отличающийся** тем, что при получении многослойных профилированных изделий, имеющих находящиеся напротив наружные слои и по меньшей мере один внутренний слой, этот способ включает стадии: смешивания отверждаемого водой связующего с частицами вещества растительного происхождения для образования множества смесей, при этом для каждого слоя профилированного изделия приготавливают соответствующую смесь и влагосодержание каждой смеси является недостаточным для отверждения связующего перед помещением смесей в пресс-форму, подачи смесей в пресс-форму, имеющую плиты для прессования, при этом смеси осаждают в виде множества слоев в пресс-форме в заранее определенном порядке, и плиты для прессования и смеси для наружных слоев определяют поверхность раздела фаз, подачи воды по меньшей мере на часть поверхности раздела фаз, при этом количество воды, добавленной на поверхность раздела фаз включает от около 10 до около 50% от воды, обеспеченной на поверхности раздела фаз, и влагосодержания всех из упомянутых смесей, и воздействия на смеси повышенными температурами и давлениями.
3. Способ по п. 1, **отличающийся** тем, что вода на поверхности раздела фаз составляет от около 10 до около 50% от воды, обеспеченной на поверхности раздела фаз, и влагосодержания упомянутой первой смеси.
4. Способ по п. 1 или 2, **отличающийся** тем, что связующее однородно смешивают со всей поверхностью частиц вещества растительного происхождения и оно включает от около 1 до около 10 вес.% от первой смеси или смесей, которые образуют по меньшей мере один внутренний слой.
5. Способ по п. 1 или 2, **отличающийся** тем, что связующее включает изоцианат и/или диизоцианат.
6. Способ по п. 2, **отличающийся** тем, что связующее включает в среднем от около 1 до около 5 вес. % относительного веса смесей, которые образуют находящиеся напротив наружные слои и по меньшей мере один внутренний слой.
7. Способ по п. 1 или 2, **отличающийся** тем, что частицы вещества растительного происхождения получают из однолетнего растения и предпочтительно из растения, выбранного из группы, состоящей из льна, конопли посевной, выжатого сахарного тростника, стеблей ржи, соломы хлебного злака и их смесей.
8. Способ по п. 1 или 2, **отличающийся** тем, что частицы вещества растительного происхождения содержат измельченную солому хлебного злака.
9. Способ по п. 1 или 2, **отличающийся** тем, что частицы вещества растительного происхождения сортируют по размерам просеиванием сквозь отверстия сита площадью  $2 \text{ мм}^2$ .
10. Способ по п. 1 или 2, **отличающийся** тем, что плиты для прессования находятся при температуре от около 150 до около  $220^\circ\text{C}$  при помещении смеси в пресс-форму, и смесь подвергают повышенному давлению в течение времени от около 5 до около 25 с на мм толщины профилированного изделия; а затем профилированное изделие дегазируют.
11. Профилированное изделие, включающее отверждаемое водой связующее и частицы вещества растительного происхождения, **отличающееся** тем, что связующее включает от около 3 до около 5 вес. % профилированного изделия перед отверждением связующего, и упомянутое профилированное изделие имеет плотность от около 25 до около 50 фунтов/фут<sup>3</sup> (около 400,46 до 800,92 кг/м<sup>3</sup>).
12. Профилированное изделие по п. 11, **отличающееся** тем, что частицы вещества растительного происхождения получают из однолетнего растения, выбранного из группы, состоящей из льна, конопли посевной, выжатого сахарного тростника, стеблей ржи, соломы хлебного злака и их смесей.
13. Профилированное изделие по п. 11, **отличающееся** тем, что частицы вещества растительного происхождения содержат измельченную солому хлебного злака.
14. Профилированное изделие по п. 11, **отличающееся** тем, что связующее включает изоцианат и/или диизоцианат.