

Личкований деревинно-полімерний матеріал і спосіб його виготовлення стосується виробництва деревинно-полімерних матеріалів із подрібненої деревини і термопластичних полімерів для потреб меблевого виробництва, будівництва, оздоблювальних робіт, товарів побутового або промислового призначення.

У личкованому деревинно-полімерному матеріалі і способі його виготовлення, завдяки тому, що матеріал містить один або два зовнішніх личкувальних шари і один внутрішній шар, де внутрішній шар являє собою деревинно-полімерну композицію, а для опорядження поверхні матеріалу як зовнішній личкувальний шар використовують листи лущеного шпону або струганого шпону або синтетичного шпону або поліетиленової плівки або подрібнені відходи вторинного поліетилену, а сформований деревинно-полімерний килим або брикет завантажується в прес для гарячого пресування, де піддається одночасному пресуванню та личкуванню, забезпечується одержання екологічно-чистих деревинно-полімерних матеріалів із високими показниками міцності під час статичного згинання та водостійкості.

Спосіб виготовлення личкованого деревинно-полімерного матеріалу, що включає подрібнення та сушіння деревинних частинок, перемішування їх із подрібненим вторинним поліетиленом, формування деревинно-полімерної композиції, формування деревинно-полімерного килима або брикету, його гаряче пресування і охолодження отриманого деревинно-полімерного матеріалу.

Новим у способі є те, що личкований деревинно-полімерний матеріал містить один або два зовнішніх личкувальних шари і один внутрішній шар, де внутрішній шар являє собою деревинно-полімерну композицію, в якій частка деревинних частинок становить 60 %, а вторинного поліетилену - 40 %, а для опорядження поверхні матеріалу як зовнішній личкувальний шар використовують листи лущеного шпону або струганого шпону або синтетичного шпону або поліетиленової плівки або подрібнені відходи вторинного поліетилену. Частка зовнішнього личкувального шару з подрібнених відходів вторинного поліетилену у пакеті за масою становить 12,5 %, а внутрішнього шару - 87,5 % у разі одностороннього личкування з використанням подрібнених відходів поліетилену і 25 % та 75 %, відповідно, у разі двостороннього личкування. Формування деревинно-полімерної композиції та завантаження її в прес для гарячого пресування здійснюють разом із личкувальним(и) шаром(ами), який(і), де піддаються одночасному пресуванню та личкуванню.