

Спосіб склеювання шпону підвищеної вологості, що включає операції виготовлення шпону, сушіння шпону, приготування клею, нанесення клею на шпон, формування та підпресування пакетів шпону, склеювання пакетів шпону, який **відрізняється** тим, що шпон висушують до підвищеної вологості 15-25 %, в процесі приготування клею до фенолоформальдегідної смоли (на 100 мас. ч.) як модифікувальну добавку додають 3 мас. ч. фенолорезорцинової смоли, а склеювання пакетів шпону здійснюють за тиском 1,0-1,8 МПа та температурою 110-150 °С.