

PRZEGŁĄD DOKUMENTACYJNY PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

OPRACOWANY PRZEZ DZIAŁOWY OŚRODEK DOKUMENTACJI CENTRALNEGO LABORATORIUM PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

DODATEK DO MIESIĘCZNIKA „PRZEMYSŁ DRZEWNY”

ROK I

WARSZAWA, SIERPIEŃ 1953 R.

NR 2

Gwiazdkami, obok porządkowych liczb artykułów, oznaczone są publikacje, znajdujące się w Bibliotece Centralnego Laboratorium Przemysłu Drzewnego.

12 674.028.9:668.395 CLPD
Arnoldt W.: **Co warto wiedzieć z dziedziny kleju kaurytowego (mocznikowego).** „Wissensvertes aus dem Karitleimgebiet”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 33, Nr 13, stycz. 53, s. 20; A4, 3,5 str., 2 rys., 1 wykr.—
Poruszono zagadnienie wpływu wilgotności drewna na jakość sklejania. Wykazano, że optymalna wilgotność wynosi 8%, minimalna 6%, maksymalna 12%. Omówiono również zagadnienie składowania i przyrządzania kleju kaurytowego. Podano warunki, w jakich należy przechowywać klej oraz kolejny przebieg czynności przy przyrządzaniu kleju.

13* 674.059.2.002:621.36 CLPD
Günzler E.: **Elektryczne ogrzewanie przyrządów do klejenia.** „Elektrische Beheizung von Leimverrichtungen”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 32, Nr 12, grud. 52, s. 644; A4, 1 str., 3 rys.—
Zastosowanie elektrycznego ogrzewania jest korzystne i możliwe przy różnych sklejaniach drewna. Opisano sposób wykonania elementów grzejnych z odlewu aluminium. Podano wartości liczbowe odnośnie pomiaru zdolności ogrzewania.

14 674.059.2-41/-42:621.964.8-82 CLPD
Röb F.: **Prasy fornirowe.** „Furnierpressen”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 33, Nr 13, stycz. 53, s. 6; A4, 3,5 str., 4 fot., 4 rys.—
Przegląd dotychczas stosowanych pras przy fornirowaniu. Szczególną uwagę poświęcono prasom hydraulicznym, podkreślając możliwość przystosowania ich do wszystkich niemal klejów. Prasy o konstrukcji ramowej uważane są za lepsze od pras kolumnowych.

15* 674.028:331.87 CLPD
Turner N., Dean A.A. (Forest Products Research Laboratory): **Nowy typ giętego narożnika.** „A new type of bent corner”. Wood (London), mies., t. 17, Nr 12, grud. 52, s. 462; A4, 14 fot., 1 tabl.—
Ulepszona metoda produkowania narożników giętych o małym promieniu ma szerokie zastosowanie przy wyrobie mebli, aparatów radiowych itp. Warstwę podtrzymującą zginania materiał stanowi pasek forniuru ułożony tak, że włókna jego przebiegają poprzecznie do kierunku włókien giętego materiału, przebiegających podłużnie. Podobną rolę odgrywają paski forniuru umieszczone również po wewnętrznej stronie zginanej sklejki. Podano tabele dopuszczalnych promieni krzywizny dwusklejkowych zespołów, wykonywanych z różnych gatunków drewna. Omówiono wybór i metodę sklejania materiału, technikę zginania i utwardzenia zgięcia.

16* 674.028.7:674.058.7:331.87 CLPD
Stevens W. C., Turner N.: **Unowocześnienie metody ulepszenia własności gięcia w parze niektórych odmian drewna.** „Modification of a method of improving the steam bending properties of certain timbers”. Wood (London), mies., t. 17, Nr 8, sierp. 52, s. 296; A4, 4 str. 7 fot.—
Unowocześniona metoda wprowadza zastosowanie listew podtrzymujących, mających na celu zapobieganie zrywaniu się włókien drewna przy małych promieniach zginania. Podano szczegóły co do przygotowania materiału próbnego, temperatury, czasu zginania, sklejania i prasowania zgiętego materiału. Opisano urządzenia i aparaturę do zginania i prasowania, zmierzania drewna i ustalenia zgięcia. Stosowanie

nowej metody daje szersze możliwości gięcia u gatunków drewna mało podatnych na zginanie.

17* 674.543.812.002.56 CLPD
Durst J.: **Metody oznaczania wilgotności drewna.** „Verfahren zur Bestimmung der Holzfeuchtigkeit”. Holzindustrie (Leipzig) mies., r. 6, Nr 2, luty 43, s. 38; Nr 3, marz. 53, s. 82; A4, 8,5 str., 25 rys.—
Opisano różną aparaturę do oznaczania wilgotności drewna (suszarki wagowe elektryczne, suszarki wagowe z promieniami podczerwieni, hygrometry, psychrometry, wilgociomierze elektrodowe z kompletami zacisków, dydromaty i inne) oraz podano sposoby dokonywania pomiarów. Nowoczesna aparatura pozwala szybko i dokładnie określić wilgotność drewna.

18* 674.817-41:621.384.3:621.3.023 CLPD
Tuppy R.: **Promienie podczerwone i prąd wysokiej częstotliwości w produkcji płyt pilśniowych.** „Infrarotstrahlung und Hochfrequenz in der Faserplattenproduktion”. Holzindustrie (Leipzig), mies., r. 6, Nr 4, kw. 53, s. 119; A4, 1 str.—
Opisano możliwość zastosowania promieni podczerwonych i prądu wysokiej częstotliwości przy produkcji płyt pilśniowych. Podkreślono wysokie koszty związane z tymi metodami. Jednocześnie zwrócono uwagę na bardzo poważne przyspieszenie procesu suszenia.

19* 674.049:674.42:665.412(088.8) CLPD
Górnośląskie Zakłady Przetwórstwa Owocowo-Warzywnego: **Przyrząd do parafinowania beczek i naczyń cylindrycznych.** Opis patentowy polski Nr 35749, kl. 6f, 17.12.51; M, A4, 10 str., 5 rys.—
Dokładny opis przyrządu do parafinowania beczek i naczyń cylindrycznych i szczegółowy przebieg parafinowania: stopiona parafina, ogrzana w zbiorniku za pomocą grzejnika elektrycznego do temp. 100°C, spływa do kanału rozdzielczego wirnika, oddzielnie napędzanego. Parafina z wiernika, przez skośne wyloty, zostają siłą odśrodkową wyrzucona do wnętrza beczki lub naczynia, pokrywając ściany równomierną cienką warstwą.

20* 674.42.031.11-12:621.798.13 CLPD
Samek J.: **Drewniane beczki, jedno z najlepszych opakowań.** „Drewny sud, jeden z najlepszych obalu”. Drevo, r. 8, Nr 3, marz. 53, s. 56; A4, 2,5 str., 3 fot.—
Uzasadnienie stosowania beczek jako opakowań, mimo dużych strat materiałowych przy ich produkcji. Oszczędnościowy sposób zastąpienia deficytowego surowca dębowego przez produkcję beczek piwnych z klepek klejonych, tzw. warstwowych. Wewnętrzna warstwa klepek (od środka beczki) stanowi dąb, zewnętrzna — buk.

21* 674.07:667.666:667.722.2:557.728 CLPD
Natryskiwanie „na gorąco” nitro — i zimnoutwardzających się fenolowo-formaldehydowych lakierów. „Heißspritzen von Nitro- und Kalt-härtenden Phenol-Formaldehyd-Lacken”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 32, Nr 9, wrzes. 52, s. 470; A4, 1,5 str., 2 fot., 3 poz. bibl.—
Obok natryskiwania „na ciepło” (temp. ok. 60°C) nowo wprowadzona metoda „na gorąco” stanowi dalszy postęp. Zimnoutwardzające się lakiery fenolowo-formaldehdowe są w tym wypadku bardziej odpowiednie niż nitrolakiery. Nowa metoda przyczynia się do podniesienia jakości powierzchni lakierowanej, jest mniej pracochłonna, wymaga mniej lakieru — w przeliczeniu na stałą substancję.