

Title (en)

Process for producing a decorative finished effect sheet.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines dekorativen Fertigeffektfilmes.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une feuille décorative à effet fini.

Publication

EP 0022153 A1 19810114 (DE)

Application

EP 80102269 A 19800426

Priority

DE 2927746 A 19790710

Abstract (en)

1. Process for the manufacture of a decorative finished-effect film based on carrier webs made of paper, which contain, in the paper, condensation resins and additionally, if appropriate, polymerisation resins, uniformly distributed and in an amount adequate for achieving delamination resistance, these carrier webs being coated or printed with an acrylate resin, which may or may not be curable, and the coated carrier webs then being heated until they reach a Darr value of $\leq 6\%$ by weight, characterized in that the carrier webs thus obtained are printed by means of metered roller application, with 2 to 10 g (expressed as solid resin)/m² of a solution of a finishing lacquer consisting of nitrocellulose lacquer or of an acid-curing nitrocellulose-containing lacquer.

Abstract (de)

Trägerbahnen aus Papier, die im Papier Kondensationsharze und gegebenenfalls zusätzlich Polymerisationsharze in gleichmäßiger Verteilung in einer zur Erzielung der Spaltfestigkeit ausreichenden Menge enthalten, und durch Beschichten oder Bedrucken mit einem gegebenenfalls härtbaren Acrylatharz und anschließendes Erhitzen der beschichteten Trägerbahnen bis zur Erreichung eines Darrwertes $\leq 6\%$ erhalten wurden, werden mittels dosiertem Walzenauftrag mit, bezogen auf Festharz, 2 bis 10 g/m² einer Lösung eines Decklackes aus Nitrocelluloselack oder säurehärtendem, nitrocellulosehaltigem Lack bedruckt. Bevorzugt ist dabei ein Verfahren, bei dem man die Fertigeffektfilme mittels einer Rasterwalze, insbesondere einer Tiefdruckvorrichtung, mit dem Decklack bedruckt. Der Decklack soll dabei eine Viskosität von 10 bis 40 sec, gemessen nach DIN 53 211, haben. Durch das erfindungsgemäße Verfahren wird verhindert, daß die mit den Fertigeffektfilmen verleimten, noch warmen Holzwerkstoffplatten nach der Entnahme aus den Heizpressen beim Stapeln miteinander verkleben. Gleichzeitig wird eine harte, mechanisch beanspruchbare Oberfläche gebildet.

IPC 1-7

D21H 5/00; B41M 7/02

IPC 8 full level

B05D 5/06 (2006.01); **B41M 7/00** (2006.01); **D06N 7/04** (2006.01); **D21H 19/34** (2006.01); **D21H 27/26** (2006.01)

CPC (source: EP)

B41M 7/0054 (2013.01); **D21H 27/26** (2013.01); **D21H 19/34** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 2737312 A1 19780302 - SEIB LTD MARTIN
- DE 560546 C 19321013 - IG FARBENINDUSTRIE AG

Cited by

EP2574476A1; EP0122589A3; DE19734941A1; NL2007494C2; US9091025B2; WO2015065191A1; US9033486B2; WO2016105202A1; WO0121892A1; WO9856990A1

Designated contracting state (EPC)

BE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

DE 2927746 B1 19800724; DE 2927746 C2 19810527; EP 0022153 A1 19810114; EP 0022153 B1 19821013; ES 492509 A0 19810216; ES 8102732 A1 19810216; JP S5615499 A 19810214

DOCDB simple family (application)

DE 2927746 A 19790710; EP 80102269 A 19800426; ES 492509 A 19800617; JP 9332880 A 19800710