

Title (en)
Method for the fabrication of wooden fibreboards

Title (de)
Verfahren zur Herstellung von Holzpressplatten

Title (fr)
Procédé pour la fabrication de panneaux en fibres de bois

Publication
EP 1203648 A2 20020508 (DE)

Application
EP 01124400 A 20011025

Priority
DE 10054163 A 20001102

Abstract (en)
Chip- or fiber-board production uses a non-formaldehyde-releasing two-component crosslinkable binder, with components applied separately at different stages in the process. Chip- or fiber-board production with a 2-component binder is by pressing, optionally with heating, the chips or fibers having been treated: (i) with component (A) in a refiner at 120-200 degrees C, before or during milling or shortly after milling at the start of the release pipe, the functional groups of (A) being non-reactive at the temp. used; and then (ii) with a reactive component (B) at a lower temperature of up to 150 degrees C at the end of the release pipe or during or after drying.

Abstract (de)
Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Holzfaserpessplatten durch Verpressung von beleimten Holzfasern, wobei die Holzfasern in einer Refineranlage unter Hitze und Dampfdruck gekocht und gemahlen werden, anschliessend in ein Entspannungsrohr überführt werden, danach getrocknet werden, und schliesslich unter Druck und gegebenenfalls erhöhter Temperatur zu Platten verpresst werden, dadurch gekennzeichnet, dass zur Beleimung ein zweikomponentiges Bindemittel eingesetzt wird, wobei die eine Komponente A) bei Temperaturbelastung nicht-reaktive, funktionelle Gruppen enthält, und die zweite Komponente B) bei Temperaturbelastung reaktive, funktionelle Gruppen enthält und die Komponente A) in der Refineranlage bei einer Temperatur von 120°C bis 200°C, vor dem Mahlschritt, während des Mahlschrittes, oder kurz nach dem Mahlschritt, im vorderen Abschnitt des Entspannungsrohres zugegeben wird, und die Komponente B) bei einer niedrigeren Temperatur von höchstens 150°C, am Ende des Entspannungsrohres, oder während oder nach dem Trocknen der Holzfasern zugegeben wird.

IPC 1-7
B27N 3/00; C09J 133/00; C09J 125/00

IPC 8 full level
B27N 1/00 (2006.01); **B27N 3/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B27N 1/00 (2013.01 - EP US); **B27N 3/00** (2013.01 - EP US); **B27N 3/002** (2013.01 - EP US)

Cited by
CN113279289A; US8512618B2; WO2009037143A1; WO2008152018A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)
EP 1203648 A2 20020508; **EP 1203648 A3 20020612**; **EP 1203648 B1 20050921**; AT E304926 T1 20051015; DE 10054163 A1 20020606; DE 50107476 D1 20060202; PL 194920 B1 20070731; PL 350381 A1 20020506; US 2002074096 A1 20020620; US 6998078 B2 20060214

DOCDB simple family (application)
EP 01124400 A 20011025; AT 01124400 T 20011025; DE 10054163 A 20001102; DE 50107476 T 20011025; PL 35038101 A 20011029; US 409601 A 20011031