

Title (en)  
METHOD FOR MANUFACTURING AN ABRASION-RESISTANT WOODEN PANEL

Title (de)  
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER ABRIEBFESTEN HOLZWERKSTOFFPLATTE

Title (fr)  
PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UNE PLAQUE RÉSISTANTE À L'ABRASION EN MATÉRIAU DÉRIVÉ DU BOIS

Publication  
**EP 3686028 A1 20200729 (DE)**

Application  
**EP 19153016 A 20190122**

Priority  
EP 19153016 A 20190122

Abstract (en)  
[origin: CA3127265A1] The invention relates to a method for producing an abrasion-resistant wood board with an upper face and a lower face and with at least one decorative layer which is arranged on the upper face, in particular a synchronous structure for decorative purposes. At least six resin layers are applied onto the decorative layer. Abrasion-resistant particles are scattered onto the first moist resin layer, and the second resin layer is then applied without an intermediate drying of the first resin layer. The additional resin layers are each applied after drying the previous resin layer. Each of the third, fourth, and fifth resin layers contain glass spheres.

Abstract (de)  
Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer abriebfesten Holzwerkstoffplatte mit einer Oberseite und einer Unterseite, mit mindestens einer auf der Oberseite angeordneten Dekorschicht, insbesondere mit einer zum Dekor synchronen Struktur. Das Verfahren umfasst das Auftragen von mindestens einer ersten Harzschicht auf die mindestens eine Dekorschicht auf der Oberseite der Holzwerkstoffplatte, gefolgt vom gleichmäßigen Aufstreuen von abriebfesten Partikeln auf die erste Harzschicht, und Auftragen von mindestens einer zweiten Harzschicht auf die mit den abriebfesten Partikeln versehene erste, feuchte Harzschicht auf der Oberseite der Holzwerkstoffplatte, mit anschließendem Trocknen des Aufbaus aus erster Harzschicht und zweiter Harzschicht in mindestens einer Trocknungsvorrichtung. Danach werden eine dritte, eine vierte und eine fünfte Harzschicht, die Glaskugeln enthalten, aufgetragen, mit zwischengeschalteter Trocknung der jeweiligen Harzschicht. Anschließend wird eine sechste Harzschicht, die keine Glaskugeln enthält, aufgetragen und getrocknet. Der Schichtaufbau wird sodann in einer Kurztaktpresse verpresst. Die erste Harzschicht, die zweite Harzschicht und die dritte Harzschicht weist jeweils einen Feststoffgehalt zwischen 60 und 80 Gew% auf, und die vierte Harzschicht, die fünfte Harzschicht und die sechste Harzschicht weist jeweils einen Feststoffgehalt zwischen 50 und 70 Gew.% auf.

IPC 8 full level  
**B44C 5/04** (2006.01)

CPC (source: CN EP RU US)  
**B05D 7/584** (2013.01 - CN US); **B44C 5/04** (2013.01 - RU); **B44C 5/0407** (2013.01 - CN US); **B44C 5/0476** (2013.01 - CN EP US); **B44C 5/0492** (2013.01 - CN US)

Citation (applicant)  
• WO 2010112125 A1 20101007 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT], et al  
• EP 2774770 B1 20150429 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]

Citation (search report)  
• [E] EP 3480030 A1 20190508 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]  
• [XA] EP 3246175 A1 20171122 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]  
• [A] WO 2007042258 A1 20070419 - KRONOSPAN TECH CO LTD [CY], et al

Cited by  
US11612911B2

Designated contracting state (EPC)  
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME

DOCDB simple family (publication)  
**EP 3686028 A1 20200729**; **EP 3686028 B1 20210217**; AU 2020210473 A1 20210722; AU 2020210473 B2 20220728; AU 2022259724 A1 20221201; AU 2022259724 B2 20240530; CA 3127265 A1 20200730; CA 3127265 C 20230214; CN 113365850 A 20210907; CN 113365850 B 20230404; CN 116198253 A 20230602; EP 3914459 A1 20211201; ES 2870156 T3 20211026; JP 2022516810 A 20220302; JP 7033696 B2 20220310; PL 3686028 T3 20211025; PT 3686028 T 20210505; RU 2022102592 A 20220302; RU 2767202 C1 20220316; US 11440341 B2 20220913; US 11872837 B2 20240116; US 2022097445 A1 20220331; US 2022363089 A1 20221117; WO 2020151949 A1 20200730

DOCDB simple family (application)  
**EP 19153016 A 20190122**; AU 2020210473 A 20200108; AU 2022259724 A 20221025; CA 3127265 A 20200108; CN 202080010411 A 20200108; CN 202310262456 A 20200108; EP 2020050300 W 20200108; EP 20701257 A 20200108; ES 19153016 T 20190122; JP 2021542353 A 20200108; PL 19153016 T 20190122; PT 19153016 T 20190122; RU 2021120971 A 20200108; RU 2022102592 A 20200108; US 202017424696 A 20200108; US 202217816754 A 20220802