

Академия наук Латвийской ССР
Институт химии древесины
Рижское ордена Ленина производственное
объединение ВЭФ им. В.И. Ленина

А.В. Берзон, П.О. Видениекс,
К.А. Роценс, И.К. Элексис

ПЕЧАТНЫЕ ПЛАТЫ
ИЗ ДРЕВЕСНОЙ ПРЕСС-МАССЫ

Рига "Зинатне" 1987

О Г Л А В Л Е Н И Е

ПРЕДИСЛОВИЕ	4
ВВЕДЕНИЕ	4
1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ К ПЕЧАТНЫМ ПЛАТАМ	9
2. ХАРАКТЕРИСТИКА СОСТАВА ДРЕВЕСНЫХ ПРЕСС-МАСС	22
2.1. Связующее	25
2.2. Наполнитель	57
2.2.1. Порода	57
2.2.2. Размеры и форма опилок	58
2.2.3. Дополнительная обработка опилок	59
2.2.4. Влажность опилок	59
2.2.5. Примеси	60
3. ПРЕДСТАВЛЕНИЕ О ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДРЕВЕСНЫХ ПРЕСС-МАСС	61
4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАГОТОВОК ПИ ИЗ ДРЕВЕСНОЙ ПРЕСС-МАССЫ	66
4.1. Изготовление брикетов	66
4.2. Изготовление заготовок ПИ	74
5. СВОЙСТВА ПОДЛОЖЕК ПИ ИЗ ДРЕВЕСНОЙ ПРЕСС-МАССЫ	86
5.1. Физические свойства	86
5.1.1. Плотность	86
5.1.2. Влажность, Влаго- и водопоглощение	89
5.2. Электрические свойства	90
5.2.1. Прогнозирование диэлектрической проницаемости ДП	90
5.3. Механические свойства	94
6. ИЗГОТОВЛЕНИЕ РЕЛЬЕФНЫХ ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ (РПП)	97
6.1. Особенности изготовления РПП	98
6.2. Пресс-формы	98
6.3. Формование рельефного рисунка схемы	100
6.3.1. Расчет максимальной глубины канавок без нарушения целостности фольги	103
6.3.2. Определение относительной деформации фольги при разрыве	109

6.3.3. Расчет необходимой глубины канавок и максимального числа дорожек	II2
6.4. Фрезерование РПП	II5
6.5. Механическая очистка фольги, лакировка и лужение РПП	II7
6.6. Штамповка РПП.....	II7
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ	II8