



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **163774** (13) **U**
(51) МПК (2026.01)
B27N 3/00
B27D 1/00

НАЦІОНАЛЬНИЙ ОРГАН
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ ВЛАСНОСТІ
ДЕРЖАВНА ОРГАНІЗАЦІЯ
"УКРАЇНСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ
ОФІС ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ ТА ІННОВАЦІЙ"

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2026 00720**
(22) Дата подання заявки: **12.02.2026**
(24) Дата, з якої є чинними
права інтелектуальної
власності: **30.07.2026**
(46) Публікація відомостей
про державну
реєстрацію: **29.07.2026, Бюл.№ 30**

(72) Винахідник(и):
Бехта Павло Антонович (UA),
Козак Руслан Олегович (UA),
Бірук Володимир Сергійович (UA),
Бринь Олеся Ігорівна (UA),
Копанський Микола Михайлович (UA),
Кусняк Ірина Іванівна (UA),
Ортинська Галина Євгеніївна (UA),
Тимик Діана Володимирівна (UA)
(73) Володілець (володільці):
Бехта Павло Антонович,
вул. Генерала Чупринки, 134, кв. 1 А, м.
Львів, 79057 (UA)

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ЛЕГКИХ СТРУЖКОВИХ ПЛИТ ІЗ ВИКОРИСТАННЯМ СТЕБЕЛ МІСКАНТУСА

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення легких стружкових плит із використанням стебел міскантуса включає операції виготовлення деревинних частинок і частинок зі стебел міскантуса у вигляді стружки, сушіння стружки, змішування стружки з клеєм, формування стружкового килима, його підпресування та пресування. Стружковий килим формують тришаровим, при цьому два зовнішні шари формують із деревинної стружки. Внутрішній шар формують шляхом змішування деревинної стружки з частинками міскантуса за масового співвідношення деревинної стружки до частинок міскантуса, вибраного з ряду 75:25 %, 50:50 % або 25:75 %.

UA 163774 U

UA 163774 U

Корисна модель належить до деревообробної промисловості, зокрема до технологій виготовлення деревинних композитів (стружкових плит, стружкових плит з орієнтованою стружкою (OSB), волокнистих плит, деревинно-полімерних плит тощо) з пониженою щільністю, і може бути використана у виробництві будівельних, теплоізоляційних та меблевих плитних матеріалів, товарів побутового або промислового призначення тощо.

Стружкові плити (СП) є одним із основних деревинних композитів у світовій торгівлі. В останні роки світовий попит і виробництво СП зросли завдяки таким факторам, як відносно низька вартість, задовільні фізико-механічні властивості, високий попит на деревинні композити та наявність великої кількості сировини. На сьогодні для виготовлення деревинних композитів традиційною сировиною є деревина.

Клей і деревинна стружка є двома основними компонентами СП. Вартість використаної сировини, а саме клею та деревинної стружки, становить більшу частину вартості кінцевих СП. Загальна вартість матеріалів становить 40-60 % від загальної собівартості продукції. Інші основні компоненти витрат, такі як енергія, робоча сила та витрати на обробку СП, становлять близько 15-20 %, 5-20 % і 25-30 % відповідно. Деревинна стружка є другим найдорожчим компонентом після клею у виробництві СП, на який припадає приблизно 20 % загальних виробничих витрат. Таким чином, незаперечним є той факт, що вартість матеріалів, яка включає вартість клею та деревинної стружки, часто становить більше половини загальної вартості виробництва. Однак, якщо ціни на деревинну сировину за останні роки зросли, то орієнтовна ціна сільськогосподарських відходів принаймні на 50 % нижча, ніж ціна деревинної стружки. Як наслідок, заміна деревинної стружки альтернативною, недеревною сировиною може призвести до значної економії коштів.

Оптимізація доступної деревинної та лігноцелюлозної сировини, а також пошук альтернативної природної сировини, отриманої з відновлюваних сільськогосподарських відходів, для заміни деревини у виробництві СП є життєздатною стратегією для зменшення негативного впливу на навколишнє середовище та підвищення ресурсоефективності деревообробної промисловості. Сільськогосподарські відходи - це величезний пул невикористаних ресурсів біомаси. Таким чином, незважаючи на те, що деревина залишається традиційною сировиною для виробництва СП, волокна сільськогосподарських відходів і однорічних рослин стають популярними для виробництва композитних панелей з метою сталого управління лісами.

Щільність традиційних СП зазвичай становить 600–750 кг/м³. Згідно зі стандартом CEN/TS 16368:2014, легкими вважають плити зі щільністю менше ніж 600 кг/м³. Легкі СП мають низку переваг для виробників, дизайнерів та кінцевих користувачів порівняно зі стандартними плитами. Їх використання розширює можливості інтер'єрного проектування (застосування масивніших елементів, зниження навантаження під час монтажу), спрощує монтаж і обробку, полегшує транспортування та механічну обробку, а також дозволяє зменшити витрати на перевезення та сировину. Вага матеріалу є третім за значущістю критерієм для споживачів під час вибору меблів - після дизайну та вартості. Одним із важливих підходів до зниження щільності деревних плит є використання сировини з однорічних та багаторічних рослин, а також поєднання деревини з волокнистими рослинними матеріалами сільськогосподарського походження.

Таким чином, одним із напрямів зниження витрат деревини у виробництві СП та зниження їх щільності є використання сільськогосподарських відходів та однорічних рослин. Однією з таких однорічних рослин, яка може замінити деревину, є стебла міскантуса (*Miscanthus sinensis giganteus*). Міскантус, як рід рослин, що включає багаторічну деревну кореневищну траву, схожу на бамбук, походить з тропічних і субтропічних регіонів Азії та Південно-Східної Африки. Рослина має звичайну висоту від 1,5 до 4 м, а окремі види можуть навіть досягати висоти до 6-7 м, діаметр стебла - від 1 до 2 см. За хімічним складом міскантус з вмістом приблизно 38 % целюлози, 17 % лігніну та 21 % геміцелюлози є близьким до деревини. З площею вирощування в Європі близько 40 000 га, товстостебловий вузлуватий деревний міскантус з врожайністю сухої маси до 40 т/га може бути дуже привабливим ресурсом у виробництві деревинних композитів. Тому можна припустити, що міскантус є ресурсом, придатним для деревинних композитів, який демонструє прийнятні експлуатаційні характеристики.

Відомий спосіб виготовлення стружкових плит із використанням соломи, який включає операції приготування стружки, сушіння стружки, змішування стружки з клеєм, формування і підпресування стружкового килима, пресування плит, згідно якого зовнішні шари плит формуються із деревинних частинок, а внутрішній шар – з деревинних частинок з додаванням до них до 20 % частинок із пшеничної соломи, а як клей застосовано карбамідоформальдегідну смолу [1]. Недоліком відомого способу є незадовільна міцність склеювання і невисокий вміст

використання солом'яних частинок (до 20 %) внаслідок поганого їх склеювання карбамідоформальдегідними клеями.

Відомий спосіб виготовлення деревинних композитів із використанням відходів ріпаку, який включає операції виготовлення деревинних частинок, сушіння частинок, змішування частинок з клеєм, формування і підпресування килима, пресування, який відрізняється тим, що килим для виготовлення композитів формується із деревинних частинок із додаванням до них до 30 % частинок виготовлених із відходів ріпаку, а як клей застосовано карбамідоформальдегідну смолу [2]. Недоліком відомого способу є незадовільна міцність склеювання і невисокий вміст використання ріпаківих частинок (до 30 %) внаслідок поганого їх склеювання карбамідоформальдегідними клеями.

Відомий спосіб виготовлення тришарових стружкових плит щільністю 700 кг/м³ із суміші частинок стебел соняшника та сосни у різних співвідношеннях частинок стебел соняшника до частинок деревини сосни 100:0, 25:75, 50:50, 75:25 та 0:100, склесних карбамідоформальдегідним клеєм [3]. Недоліком відомого способу є висока щільність плит, що збільшує вагу матеріалу і ускладнює роботу з ним, а також його транспортування.

Відомий спосіб виготовлення одношарових стружкових плит з цільовою щільністю 600 кг/м³ з частинок міскантуса, з використанням метилендифенілдіізоціанату (MDI) як клею [4]. Недоліком відомого способу є висока щільність плит, що збільшує вагу матеріалу і ускладнює роботу з ним, а також його транспортування; використання дорогого ізоціанатного клею (MDI) і високий його вміст (4 і 6 %), низькі механічні властивості порівняно з деревиною, що сукупно призводить до здорожчання готової продукції.

В основу корисної моделі поставлено задачу удосконалити спосіб виготовлення легких стружкових плит шляхом раціонального використання частинок зі стебел міскантуса у структурі плити з метою зниження її щільності та покращення експлуатаційних властивостей. Крім того, завдяки тому, що в способі виготовлення легких стружкових плит частина деревинної стружки замінюється на частинки міскантуса, розширюється сировинна база для виробництва плит, економиться цінна деревинна сировина, зменшується собівартість готових композитів.

Поставлена задача вирішується тим, що у способі виготовлення легких стружкових плит із використанням стебел міскантуса, який включає операції виготовлення деревинних частинок і частинок зі стебел міскантуса у вигляді стружки, сушіння стружки, змішування стружки з клеєм, формування стружкового килима, його підпресування та пресування, згідно з корисною моделлю, стружковий килим формують тришаровим, при цьому два зовнішні шари формують із деревинної стружки, а внутрішній шар формують шляхом змішування деревинної стружки з частинками міскантуса за масового співвідношення деревинної стружки до частинок міскантуса, вибраного з ряду 75:25 %, 50:50 % або 25:75 %.

Спосіб виготовлення легких стружкових плит щільністю 550 кг/м³ із використанням стебел міскантуса здійснюють наступним чином.

Деревинну сировину та стебла міскантуса подрібнюють для виготовлення деревинної стружки і частинок міскантуса і висушують. Висушені деревинну стружку і частинки міскантуса подають на операцію змішування. В процесі перемішування на частинки наноситься карбамідоформальдегідний клей. Після змішування з клеєм формується тришаровий стружковий килим, при цьому два зовнішні шари формують із деревинної стружки, а внутрішній шар формують шляхом змішування деревинної стружки з частинками міскантуса за масового співвідношення деревинної стружки до частинок міскантуса, вибраного з ряду: 75:25 %, 50:50 % або 25:75 %. Співвідношення між зовнішніми та внутрішнім шарами становить 33:67 %. Сформований килим підпресовується і подається на операцію пресування плит. Пресування плит здійснюють під тиском 2,5 МПа і температурі 190 °С.

Додатково для порівняльної оцінки властивостей були виготовлені контрольні зразки із співвідношенням 100:0 % та 0:100 %, які не входять до обсягу правової охорони заявленої корисної моделі.

З пресованих плит вирізали зразки для механічних випробувань. Визначали міцність під час статичного згинання (згідно ДСТУ EN 310: 1993), модуль пружності під час статичного згинання (згідно з ДСТУ EN 310: 1993), міцність при розтягуванні перпендикулярно до площини плити (згідно з ДСТУ EN 319: 1993). Значення визначених показників порівнювали з вимогами міжнародних стандартів на легкі стружкові плити (EN 16368 і ANSI A208.1). Механічні показники отриманих плит наведено в Таблиці 1.

Таблиця 1

Порівняльна характеристика механічних властивостей
отриманих легких плит із вимогами стандартів

Показник	Співвідношення деревинної стружки до частинок міскантуса	Запропонований спосіб	Вимоги згідно EN 16368		Вимоги згідно ANSI A208.1	
			тип LP1	тип LP2	тип LD-1	тип LD-2
Межа міцності при статичному згинанні, МПа	100:0	8,0	4,0	8,0	3,0	5,0
	75:25	7,7				
	50:50	8,4				
	25:75	8,7				
	0:100	7,8				
Модуль пружності, МПа	100:0	1650	550	1000	550	1025
	75:25	1694				
	50:50	1777				
	25:75	1922				
	0:100	1772				
Межа міцності при розтягуванні перпендикулярно до площини плити, МПа	100:0	0,34	0,28	0,40	0,10	0,15
	75:25	0,33				
	50:50	0,33				
	25:75	0,37				
	0:100	0,40				

Отримані легкі тришарові стружкові плити з формуванням внутрішнього шару змішуванням
деревинної стружки з частинками міскантуса за масового співвідношення деревинної стружки
до частинок міскантуса, вибраного з ряду: 75:25 %, 50:50 % або 25:75 %, характеризуються
високими показниками механічних властивостей порівняно з стандартними вимогами на легкі
плити.

Зокрема, за значеннями міцності при статичному згинанні плити щільністю 550 кг/м³ з
вмістом у внутрішньому шарі плит 50 і 75 % частинок міскантуса відповідають вимогам для плит
типу LP1 і LP2 згідно з EN 16368 та LD-1 і LD-2 згідно з ANSI A208.1, а з вмістом 25 % і 100 %
частинок міскантуса вимогам для плит типу LP1 згідно EN 16368 та LD-1 і LD-2 згідно ANSI
A208.1. За значеннями модуля пружності плити щільністю 550 кг/м³ за будь-якого вмісту
частинок міскантуса у внутрішньому шарі відповідають вимогам для плит типу LP1 і LP2 згідно з
EN 16368 та LD-1 і LD-2 згідно з ANSI A208.1. Значення міцності при розтягуванні
перпендикулярно до площини плити щільністю 550 кг/м³ за вмісту частинок міскантуса у
внутрішньому шарі плит 25, 50, 75 і 100 % відповідають вимогам для плит типу LP1 згідно EN
16368 та LD-1 і LD-2 згідно з ANSI A208.1. Крім цього, плити з 100 % вмістом частинок
міскантуса у внутрішньому шарі плит відповідають вимогам для плит типу LP2 згідно EN 16368.
До того ж, плити, внутрішній шар яких сформований повністю з частинок міскантуса,
забезпечують вищі значення модуля пружності та міцності при розтягу перпендикулярно до
площини плити, ніж плити виготовлені повністю з деревинних частинок. Це свідчить про те, що
частинки міскантуса краще склеюються між собою, ніж з деревинною стружкою. Через це,
зовнішній шар рекомендується формувати з деревинних частинок, а внутрішній - з частинок
міскантуса.

Перевагою корисної моделі є те, що відповідно до корисної моделі легкі стружкові плити
мають невелику вагу, але попри це зберігають достатню механічну стабільність. Крім цього,
процес виготовлення відповідних винаходу легких стружкових плит є нескладним; немає
потреби в переоснащенні існуючих установок для виготовлення відповідних винаходу легких
плит. Заявлений спосіб може бути реалізований у промислових умовах із використанням
стандартного обладнання для виготовлення стружкових плит та є придатним для серійного
виробництва.

Отже, запропонований спосіб виготовлення легких стружкових плит дає змогу розширити
сировинну базу для їх виготовлення завдяки залученню однорічних рослин, а саме стебел
міскантуса, зменшити собівартість готових плит і, відповідно, економити цінну деревинну
сировину, що є надзвичайно актуальним для малолісистих регіонів України. Ще однією з

переваг використання стебел міскантуса є те, що це є дешевий і щорічно відновлюваний вид сировини.

Джерела інформації:

1. Патент на корисну модель № 21441, Україна, МПК В27N 3/00. Спосіб виготовлення стружкових плит / Бехта П.А., Салабай Р.Г. – Номер заявки u200610411; заявл. 02.10.06; опубл. 15.03.07, Бюл.№ 3.
2. Патент на корисну модель № 95233, Україна, МПК В27N 3/00. Спосіб виготовлення деревинних композитів із використанням відходів ріпаку / Бехта П.А., Копанський М.М., Салабай Р.Г. - Номер заявки a201407983; заявл. 15.07.14; опубл. 10.12.14, Бюл. № 23.
3. Cengiz Guler, Ibrahim Bektas, Hulya Kalaycioglu. The experimental particleboard manufacture from sunflower stalks (*Helianthus annuus* L.) and Calabrian pine (*Pinus brutia* Ten.). *Forest Products Journal*, 2006, 56(4):56-60.
4. Petr Klímek, Rupert Wimmer, Peter Meinlschmidt, Jozef Kúdela. Utilizing Miscanthus stalks as raw material for particleboards. *Industrial Crops and Products*, 2018, 111, 270-276. <https://doi.org/10.1016/j.indcrop.2017.10.032>.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виготовлення легких стружкових плит із використанням стебел міскантуса, що включає операції виготовлення деревинних частинок і частинок зі стебел міскантуса у вигляді стружки, сушіння стружки, змішування стружки з клеєм, формування стружкового килима, його підпресування та пресування, який **відрізняється** тим, що стружковий килим формують тришаровим, при цьому два зовнішні шари формують із деревинної стружки, а внутрішній шар формують шляхом змішування деревинної стружки з частинками міскантуса за масового співвідношення деревинної стружки і частинок міскантуса, вибраного з ряду: 75:25 %, 50:50 % або 25:75 %.