



УКРАЇНА

(19) UA (11) 71101 (13) A
(51) 7 B27M3/04, B32B21/00МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВИНАХІДвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПАРКЕТНИЙ БЛОК, СПОСІБ ЙОГО ОТРИМАННЯ ТА СПОСІБ УКЛАДАННЯ ЙОГО ЕЛЕМЕНТІВ НА ОСНОВУ

1

(21) 2003043148
(22) 09.04.2003
(24) 15.11.2004
(46) 15.11.2004, Бюл. № 11, 2004 р.
(72) Коваленко Валерій Васильович
(73) Коваленко Валерій Васильович
(57) 1. Паркетний блок (блок паркетних елементів), зібраний з однієї, двох, кількох та багатьох деталей паркетних елементів, що являють собою бруски та інші сухі пиломатеріали повздовжнього, торцевого, радіального, тангенціального та інших зрізів чистової обробки різноманітного профілю та конфігурації, а також інші матеріали (алюмінієва та латунна фольга, тонкі пласти дорогоцінних металів, пластмаса, синтетичні смоли, тонкий дріт, шпон, пресовані плити та дерев'яні заготовки, сучки та коріння дерев, капи, гілки тощо, який **відрізняється** тим, що складається із склеєних між собою деталей різних лінійних розмірів та висоти їх набору з одночасним утворенням при цьому з двох протилежних сторін, відповідно, різної конфігурації та форми двох декоративних поверхонь (з однаковим текстурним малюнком) у вигляді квадрата, прямокутника, шести- та восьмигранників, кола, сегментів кола та інших, що утворюють, відповідно і отримані при тиражуванні блока його окремі зрізи - паркетні елементи, причому одна з таких поверхонь склеєна з основою, інша є лицьовою стороною виробів, невід'ємною ознакою яких є дво-, три- та багатостороння контрастна текстурно-хроматографічна симетрія як окремих його деталей, паркетних елементів між собою, так і всієї декоративної композиції в цілому.
2. Спосіб отримання паркетного блока (блока паркетних елементів), який **відрізняється** тим, що окремі деталі паркетних елементів, виготовлені на чотиристоронніх калювальних верстатах або методом термомеханічного формування профілю при високому тиску та температурі склеюють між

2

собою боковими поверхнями за допомогою високомолекулярних та інших синтетичних вологостійких клеїв при стисканні в чотиристоронньому пресі в єдиний моноліт (в якому по всій його висоті іноді залишають різної конфігурації пустоти, що заливаються прозорими та кольоровими епоксидними та іншими синтетичними смолами і клеями із заповненням таких пустот декоративними елементами), з одночасним утворенням у такому блоці двох протилежних аналогічних декоративних поверхонь, причому кілька таких монолітних блоків паркетних елементів у вигляді обойми в подальшому розрізають в поперечному та іншому напрямках на горизонтальному стрічкопилному верстаті на окремі зрізи - паркетні елементи товщиною 2-7 мм, що в подальшому просочують порозаповнювачами в спеціальних ваннах з сітчастими контейнерами або автоклавах при певному температурному режимі, тиску та попередньому вакуумуванні з протравлюванням та тонуванням стійкими барвниками з добавками ароматичних речовин, антисептиків, антипіренів, пластифікаторів та інших добавок та наклеюють на відповідну основу.

3. Спосіб укладання окремих зрізів (паркетних елементів) на основу, який **відрізняється** тим, що окремі зрізи, отримані після тиражування блока, наклеюють на основу, формуючи при цьому паркетні щити, які в подальшому наклеюють на основу підлоги, підготовлену традиційно відомим шляхом або способом формування рівної, монолітної її поверхні за допомогою заливки старої підлоги спеціальними розчинами без попереднього її демонтажу з використанням водостійких матеріалів, що утворюють по периметру підлоги один, два, а іноді три підрозамки, причому такі паркетні щити кріплять між собою за допомогою спеціальних профільних металічних пружинних скоб-замків, що міцно утримують не лише окремі щити, а й всю конструкцію підлоги в цілому.

Група винаходів належить до паркетних блоків та способів їх виготовлення і може бути використана для опоряджувальних робіт в музеях, мемо-

ріальних комплексах, театрах, палацах, житловому будівництві та інших об'єктах.

(19) UA (11) 71101 (13) A

Одним із прототипів є відомий паркетний блок, розроблений і запатентований автором Коваленком В.В. під назвою "Паркетний блок та спосіб його виготовлення" 06.08.1998 року. Деклараційний патент на винахід (29364 А, 51,6 В27М3Ю4.В.32 В21М3.)

Недоліком такого виробу є те, що при склеюванні між собою боковими поверхнями брусків з різних порід дерева, що формують блоки різних розмірів, не застосовувалось додаткове стиснення, здавлювання склеєних між собою окремих деталей паркетних елементів в єдиний моноліт. В результаті, при тиражуванні таких блоків отримували зрізи (паркетні елементи), що мали видимі шви, а це, в свою чергу, значно знижувало адгезію склеєних поверхонь деталей.

Окрім того, були певні труднощі при склеюванні окремих деталей в блок (особливо складного дизайну, що містив 100 і більше деталей), пов'язані з тим, що традиційні клеї ПВА, етил-ацетатний клей ПМП-10 та деякі інші відомі клеї не дозволяли тривалий час працювати з деталями при збиранні блоку, оскільки такі клеї швидко тверднули, втрачали еластичність, додавали інших незручностей у роботі, їх водна основа в подальшому обумовлювала певні недоліки, пов'язані з підвищенням вологості паркетних елементів.

Так, наприклад, суттєвим недоліком паркетного блоку в цілому та окремих його паркетних елементів є висока гігроскопічність торцевих зрізів. Так, одразу після тиражування, окремі паркетні елементи скоробились, втрачали форму, змінювали лінійні розміри в залежності від коливань температури та вологості. Ось чому виробники паркету змушені були збільшити товщину зрізів до 10-15мм. В подальшому такі паркетні елементи зберігалися складеними в пакети лише в горизонтальному положенні при певних волого-температурних умовах, що створювало, відповідно, додаткові незручності та труднощі для паркетників.

Окрім того, таке вимушене збільшення товщини зрізу паркетних елементів значно збільшувало в подальшому витрати дорогого паркетного лаку на опорядження лицьової поверхні паркету після шліфування, оскільки лак просочувався на всю товщину торцевою зрізу.

(Прозоровский Н. Н. Технология отделки столярных изделий „Высшая школа 1973. Орлов Д.М. Отделка столярных изделий М. Гослесбумиздат, 1953). Наклеєні на традиційну основу паркетні елементи утворювали паркетні щити, що були надто громіздкими, важкими та незручними. А це, в свою чергу, обумовлювало певні труднощі при зберіганні, транспортуванні та безпосередньо при укладанні таких щитів на підлогу. Окрім того, такий паркет не відповідав існуючим стандартам за товщиною, фізико-технічними та декоративно-архітектурними характеристиками.

Окремі зрізи паркетних елементів не можна було використовувати без основи через слабкість адгезії окремих деталей при клейовому з'єднанні, високу гігроскопічність та (як результат) - швидке скороблення виробів в залежності від змін температури та вологості.

Суттєвим недоліком відомого блочного паркету, обраного за прототип, було й те, що використо-

увались бруски, в основному, довжиною до 2м, що, як відомо є оптимальною для подальшої обробки на вітчизняних станках. Як результат - блок був надто громіздким, важким-та незручним у його подальшому тиражуванні. З цієї метою використовувались круглопилині верстати та громіздкі дорогі пристрої для подання блоків під розпилювання. Недоліком тут є й те, що процес тиражування ішов надто повільно, а зрізи не завжди вдавалось отримувати однакової товщини.

Окрім того, ці та інші недоліки значно обмежували можливості дизайну. Так, при виготовленні блочного паркету, обраного за прототип, як декоративні елементи використовувались бруски з різних порід дерев, що своїми торцями утворювали аналогічні декоративні поверхні. Однак - лише завдяки різного кольору деревини. На текстуру, природний малюнок деревини не звертали належної уваги. Навпаки - при виробництві художнього паркету перевагу віддавали лише однотонній деревині, в якій текстура була виражена слабо, або ж її було майже не видно. Брало до уваги лише контраст кольорів.

До речі, користуючись лише різнокольоровою гамою дерева, не використовується його текстура належним чином ні в одному з традиційних відомих способів виробництва паркету, а як правило, природний малюнок, особливо найбільш яскраво виражений в природних вадах дерев, зовсім не придатний для паркетників. Звідси - значні втрати деревини при доборі декоративних деталей, високі вимоги щодо "чистоти" текстури, тобто її однотонності. А головне - збіднення можливостей дизайну, бо такий паркет виглядає блідим, неприродним, штучним, оскільки не використовує природної краси неповторного малюнку дерева, що наближує його за архітектурно-декоративними можливостями і характерне гиками до простої мозаїки чи аплікації. "Оживає" природний малюнок дерева лише в деяких унікальних роботах, особливо давніх майстрів, що використовували методи маркетрі, інтарсії та інкрустації. (Лямин и.В. Мозаика по дереву. Изд. 2-е Гослесбумиздат 1963. Александров п. Инкрустация и мозаика (практическое руководство по мозаичным работам и инкрустированию дерева/, изд. 2-е, СПб, 1912). Саме такі роботи і є одним із прототипів запропонованого художнього паркету, де серед декоративних можливостей дерева поруч з його кольором, вирішальними все ж таки є текстура та природний малюнок дерева. Недоліком було лише те, що такі вироби не можна було виробляти масово, серійно вони, як правило, були лише ручної роботи і, здебільшого, в єдиному екземплярі.

Одним із прототипів може бути і так звана "Чертозіанська" мозаїка мистецтво древніх монахів італійського монастиря "Чертоза Павійська" які оздоблювали меблі та вироби з дерева тонкими пластинками-зрізами, виготовленими за методом блочної мозаїки (Матвеева Т.А. Мозаика й різьба по дереву, практ. пособие Москва, ВШ, 1989г).

Недоліком такого методу були його простота та обмежене використання виключно для опорядження дрібних виробів з дерева, кістки та інших матеріалів.

Елементи по типу чертозіанської (блочної) мозаїки можна бачити і в деяких інших прототипах запропонованого паркету зокрема, серед опоряджувальних матеріалів з дерева, слонової кістки, золота та дорогоцінного каміння, якими прадавні Єгиптяни прикрашали фрески та саркофаги фараонів. (Павлов В.В. Художественные ремесла Древнего Египта М. „Искусство“, 1959, Картер Г. Гробница Тутанхамона М. Издательство Восточной литературы, 1959).

Завданням винаходу є розробка нової унікальної технології серійного, масового виробництва художнього паркету блочним способом, використовуючи при цьому не лише широкі можливості найсучаснішого обладнання, а й природні властивості та красоту деревини, що дозволили б зібрати в нових виробках, як у фокусі, всі переваги відомих паркетів (відкинувши, звичайно, при цьому їх певні недоліки).

Більше того, удосконаливши саму методику та технологічну схему опорядження підлоги, створити по суті нову систему декоративно-художнього оформлення підлоги та деяких інших декоративних виробів для інтер'єру та меблів.

Окрім того, використавши всі можливості блочного паркету та торцевих зрізів, не лише довести на практиці власні переваги нових виробів а й створити на основі запропонованої технології нові цікаві та корисні оздоблювальні матеріали.

Поставлені завдання вирішуються наступним чином: при склеюванні окремих деталей паркетних елементів у блоки використовувались синтетичні вологостійкі клеї, зокрема поліуретановий, однопакувальний клей холодного отвердіння серії „СТИК“ та як основний - вологотверднучий однокомпонентний на поліуретановій основі ПУР клей 501.

Для стискання склеєних поверхонь використовували 4-х сторонні струбини та гідравлічні преси, що зменшували клейовий шар, значно підвищуючи при цьому адгезію. А також в десятки разів скорочуючи час виготовлення паркетних щитів.

Визначено оптимальні розміри склеєного блоку 500/500/500мм. Однак, висота набору блоків може бути різною (в залежності від кількості необхідних зрізів та можливостей висоти пропилю горизонтального стрічкопилного верстата. Ширина та конфігурація блоків можуть бути різноманітними.

Для усунення більшості недоліків традиційних видів паркету (досить чутливе їх реагування на температурно-вологові зміни в навколишньому середовищі, скороблення виробів та ін), що також були обрані за прототипи, було вперше застосовано метод захисту та збереження торцевого зрізу деревини з одночасним наданням їй нових якостей та властивостей - поро-заповнення.

Суть методу полягає в просочуванні в спеціальних контейнерах всієї товщі і маси деревини, її клітин, міжклітинних просторів та клітинних оболонок спеціальними розчинами та речовинами, що змінюють їх властивості, захищаючи водночас від волого, загорання, ураження грибками, комахами тощо.

Як відомо, однією з переваг торцевого зрізу деревини (у повну протилегу аналогічному її недоліку, що обумовлює високу гігроскопічність) є те,

що він швидко, легко просочується на всю свою товщину розчинами, рідкими сполуками і т.д. Отже, щоб запобігти скоробленню, усиханню та розбуханню деревини одразу після тиражування на горизонтальному стрічкопилному верстаті отримані зрізи просочувались в особливих умовах спеціальними речовинами на основі поліуретанових та інших синтетичних смол і матеріалів. До речі, замість води для охолодження пилки використовували також однорідні з порозаповнювачем матеріали.

Просочуючи отримані зрізи високомолекулярними сполуками, ми тим самим значно підвищували щільність матеріалу, не лише достатньо заповнивши клітини деревини та міжклітинний простір водостійкими сполуками, але й зв'язали залишки води полімером при проходженні реакції полімеризації.

Як результат - ми повністю уникли таких явищ як гігроскопічність та розбухання деревини, наблизивши її властивості до пластмаси. Поліуретанові сполуки підвищили і без того високу стійкість торцевого зрізу до стирання та зносу. Наукові розробки по виробництву спеціальних порозаповнювачів та матеріалів проводились в тісному співробітництві з науковцями та професіоналами-практиками.

Товщину зрізу було зменшено майже вдвоє і тепер вона складає для паркету 6-8мм, для інших виробів 2-5мм. А відтак - скоротилися, відповідно, витрати лаку та інших матеріалів. Тепер плити зрізи чудово зберігали свою форму та лінійні розміри, зникло скороблення. А щодо водостійкості - тут виробу набули унікальних властивостей пластмаси. Вони також стали стійкими проти ураження комахами, грибками, пліснявою тощо. Для захисту від вогню до розчинів додавалися антипірени.

До порозаповнювача також іноді додавали ароматичні речовини (із стійким запахом лимона, хвої, рози, квітів, сандалового дерева та ін.).

Окрім того, порозаповнювачі красиво і ефектно виявляли всю природну неповторну красу деревини.

Процес порозаповнення проводили як з окремими зрізами, так і з паркетними щитами і паркетним блоком в цілому. Більш ефектно цей процес проходив в автоклаві при певних (точно встановлених) режимах підвищення температури та тиску з попередньою вакуумізацією виробів.

При укладанні на підлогу таких паркетних елементів ми отримали декоративне покриття, що являло собою єдину безшовну монолітну конструкцію, яка не реагувала на зміни температури та волого в навколишньому середовищі.

Як відомо, паркет найвищого ґатунку традиційно відомий під назвою дворцовий (рос.(паркет. Запропонована технологія, відкривши нові резерви та можливості, обумовлює виробництво кращого за якістю та основними показниками вітчизняного виробу – „королівського паркету“. Інша його назва - „валері-паркет“ - за ім'ям автора винаходу.

Окрім того, виробництво блочного „королівського“ паркету відкрило нові можливості для подальшого удосконалення самої системи укладання паркету на підлогу (а саме - підготовка підлоги з використанням водостійких матеріалів, створення монолітного безшовного покриття, утворення двох

і більше гідрозамків по периметру підлоги, заміна традиційного шпунто-пазового з'єднання паркетних щитів на більш ефективне використання спеціальних металічних пружинно-профільних замків для з'єднання і фіксації щитів на базі утримання всієї декоративної конструкції підлоги). Поряд з цим, нова технологія відкрила шлях до створення нових оздоблювальних матеріалів - похідних паркетного блоку.

Нова технологічна лінія для серійного виробництва художнього паркету (потужністю більш як 1000кв.м. за добу) створена на базі верстатів та обладнання німецької фірми "Michael Weinigag".

Основний виробничий вузол паркетної лінії доповнювали верстати та обладнання інших німецьких фірм.

Для виготовлення деталей паркетних елементів використовували різно профілю торцьовані заготовки (попередньо висушені у вакуумних установках до 7-8% вологості) довжиною 500-700мм, бо саме така висота паркетного блоку була оптимальною для масового тиражування в єдиному пакеті на горизонтальному стрічкопильному верстаті "Bavaria".

Виготовлення менших за висотою блоків дало змогу додатково використовувати для виготовлення деталей відходи деревини, її обрізки, короткі заготовки тощо.

Деякі заготовки попередньо просочувались стійкими поліуретановими та природними барвниками потрібного кольору та відтінків.

Для отримання паркетних елементів заявленим способом бруску з різних порід дерев та різної конфігурації торцевого зрізу склеювали за допомогою синтетичних клеїв (зокрема поліуретанового клею холодного отвердіння групи "Стик" та інших іноземних фірм-виробників), боковими поверхнями у блоки розмірами 500\500мм. та висотою 600мм. При цьому торцеві сторони блоків створювали, відповідно, аналогічні декоративні поверхні геометричного та рослинного малюнків.

З цієї метою використовувались також деякі інші природні та синтетичні матеріали, а саме - фольга, сухе коріння дерев, сухі гілки, шпон та ін. Кожен блок паркетних елементів стискався при склеюванні у 4-сторонньому пресі протягом години. Готові блоки укладали на платформу горизонтального стрічкопильного верстату по типу сайдинга і фіксували боковими лещатами, ретельно вивірюючи попередньо їх горизонтальне та вертикальне положення та встановивши захисний матеріал з боку входження пилки в блок при його розпилюванні. Блоки паркетних елементів (в одній закладеній на тираж обоймі вміщувалося 12 блоків) розрізали в поперечному напрямку на зрізи окремих паркетних елементів товщиною 6-8мм. Отримані зрізи просочували норозаповнювачами та наклеювали на основу. Деякі паркетні щити додатково поронасичували (попередньо висушивши їх в спеціальних установках), калібрували за товщиною на калібрувально-шліфувальних верстатах барабанного типу та по заданих лінійних розмірах за допомогою фрезерно-калібрувального верстата.

З одного блоку паркетних елементів розміром 500х500х600мм. отримали 75 зрізів товщиною

6мм, з яких виготовили 18кв.м. паркету. Всього за одне тиражування з обойми 12 блоків отримали 225кв.м. паркету.

Таку ж методику використовували і при виготовленні фризівного обрамлення підлоги та розеток, причому блоки для останніх мали конфігурацію сегмента кола з різними розмірами дуги і радіусу (в залежності від дизайну) та різної висоти (в залежності від кількості необхідних для утворення розетки елементів).

Для виготовлення нових оздоблювально-декоративних матеріалів (напівфабрикатів для корпусних та ін. меблів, стінових панелей, художніх панно, підвісних стель, блочної вітражної мозаїки набирались блоки за цією ж технологією, але дещо іншої конфігурації. Товщина зрізів при цьому складала 2-5мм.

Отримані готові паркетні щити укладалися на рівну, тверду та суху поверхню з допомогою вологостійких матеріалів за спеціальною технологічною схемою.

Як правило, високоякісним вважається паркет, в якому щілини між окремими деталями та паркетними планками і елементами не перевищують 0,3мм. Запропонований паркет (на відміну від традиційних аналогів, взагалі не містить щілин, оскільки його виготовляють у вигляді безшовного набору (як результат стискання деталей при їх склеюванні) певного дизайну, що після укладання на підлогу утворює єдину монолітну композицію. Причому, таке декоративне покриття підлоги практично не реагує на різкі зміни температурно-вологового режиму. А якщо це і відбувається, то в дуже незначній мірі, причому змінюють свої лінійні розміри не окремі паркетні елементи чи їх деталі, а весь моноліт підлоги в цілому.

В залежності від складності та унікальності дизайну, способу використання методу контрастної текстурно-хроматографічної симетрії, матеріалів та майстерності при виготовленні виробів в цілому передбачено таку їх градацію за архітектурно-художніми та фізико-технічними характеристиками

1) Норма-класик, - рівень „дворцового” (рос.) паркету,

2) Еліт, - паркет першого ступеню,

3) Ексклюзив, - паркет другого ступеню,

4) Шедевр, паркет найвищого ґатунку, „Королівський паркет”.

Для механічного з'єднання паркетних плит (щитів) між собою використовували новий метод кріплення - пружинні металічні скоби (замки) у вигляді тонколистового профілю.

За прототип тут було обрано традиційне шпунто-пазове з'єднання щитового паркету. Недоліком такого з'єднання є насамперед те, що гребінь (шпунт, планка), що входять в паз з'єднують і утримують між собою пакетні щити лише в горизонтальному напрямі. Окрім того, температурно-вологові коливання, механічні пошкодження тощо сприяють зміщенню та частковому виходу гребня з пазу, що в свою чергу, сприяє утворенню між окремими щитами тріщин, швів, пошкодження лакового покриття та інші дефекти. (Дамье Вульфсон В.Н. Устройство полов из паркету и линолеуму М. В.Ш. 2991)

Нове жорстке, пружне кріплення окремих щитів між собою працює по всій поверхні підлоги як єдиний моноліт, оскільки такі скоби не лише міцно притискують (за рахунок пружності бокових пластинок) паркетні щити боками але й кріплять їх за допомогою шурупів до основи підлоги.

Новим є й те, що при укладанні паркету на підлогу ми утворювали два (іноді навіть три) гідро-замки, які повністю та надійно захищали паркетні елементи, основу і тепло-звукоізоляційний шар від вологи.

Отже, нова система виробництва та укладання паркету обумовлює, насамперед, надійно захищений, водостійкий безшовний моноліт паркетного покриття та основи підлоги, причому на температурні коливання в приміщенні реагують не окремі паркетні елементи чи їх деталі (а це, до речі, є суттєвим недоліком всіх без винятку відомих паркетів з натурального дерева), а вся підлога, як єдина монолітна конструкція, знімаючи при цьому вібродинамічні навантаження за рахунок високомолекулярних сполук (клей, поронасичення та ін.) та знімаючи викликані температурними коливаннями напруги завдяки еластичним гідро-замкам.

Добре зарекомендувала себе також новинка при ремонті старої підлоги, демонтаж і заміна якої, як відомо, є дуже складний, дорогий та трудомісткий процес. Щоб уникнути цих труднощів та удосконалити процес опорядження підлоги при ремонтно-будівельних роботах, будь-яку стару підлогу (без попереднього демонтажу та зняття старого покриття) заливали розчином цементу та рідкого скла до "живої" основи підлоги - залізобетонного покриття, іншої твердої основи тощо. Це створювало разом із старою підлогою єдину монолітну конструкцію, де залишки старої підлоги відігравали роль арматури та заповнювача. В розчин додавали стабілізатори, антисептики, антипірени та інші речовини. Після ґрунтування спеціальним поліуретановим ґрунтом (попередньо висушивши основу підлоги) поверхню покривали тонким шаром рідкого скла, по якому згодом опоряджували підлогу. По всьому периметру підлоги шар рідкого скла формував додатковий гідрозамок.

Паркетні елементи зрізи укладали безпосередньо на шар рідкого скла з допомогою поліуретанового клею. Міцність клейового з'єднання при цьому складала (при зсуві через 24 години після склеювання) 60кгс/кв. см. або 6Мпа.

Заявлена нова технологія серійного виробництва декоративного паркету має досить широкий спектр використання. Зокрема, за цією технологією можна виготовляти стінові панелі, змінивши при цьому конфігурацію і лінійні розміри набраного блоку з квадратного на прямокутний (наприклад ширина 500мм, довжина 1100мм та висота 600мм). При цьому зрізи товщиною до 3мм наклеюють на основу. У плінтусах, відповідно, передбачено пази для з'єднання панелей.

Новим є й те, що таким же способом вигідно і доцільно виготовляти заготовки та напівфабрикати для корпусних та інших меблів, також змінивши при цьому відповідно, конфігурацію блоків.

За цією технологією ми виготовляємо елементи підвісних стель стінових панно з натурального дерева.

Запропоновано також новий цікавий вид декору, прототипом якою є звичайні вітражі. Зрізи набраних заявленим способом блоків товщиною 2-3 і більше мм. з різних порід деревини (іноді з добавкою інших матеріалів) дуже ефектно "працюють" на освітлення - штучне чи натуральне. Саме ця властивість торцевого зрізу деревини лягла в основу створення нового унікального декору, що отримав назву "древосвіт". Основа тут - звичайне віконне чи інше скло, а лицьова декоративна поверхня ~ торцеві зрізи різних розмірів та товщини, виготовлені заявленим способом.

"Древосвіт" може з успіхом використовуватись в музеях, різноманітних виставкових приміщеннях, кабінетах, бібліотеках, спальних кімнатах для м'якого декоративного освітлення у вигляді штор, жалюзі тощо. Цей вид декору особливо цікаво використовувати в країнах з інтенсивним сонячним освітленням та жарким кліматом. Зокрема, зразки пройшли успішний тест в Єгипті.