

A SHORT NOTE ON VISITING CARDS FROM WOOD VENEERS

By

R.C. GUPTA AND M.K. LALA

Composite Wood Branch, Forest Research Institute and Colleges, Dehra Dun.

Visiting cards were made at the Composite Wood Branch of the Forest Research Institute from wood veneers of three different species viz. *Pinus roxburghii* (chir), *Adina cordifolia* (haldu) and *Aesculus indica* (horse chestnut) using three different glues. Veneers were either rotary peeled or sliced in thickness of 0.25 mm. The settings adopted for rotary peeling were horizontal gap 0.25 mm, vertical gap 0.38 mm, speed 30.6 metres/minute and knife angle 91.2°C. For slicing the horizontal gap and vertical gap were kept the same as for rotary peeling. Prior to peeling or slicing the log or flitch was kept in hot water at 95°C for about 17 hours. For getting good grains on cards sliced veneers were found to be better than rotary peeled veneers. Initially plywood construction using three veneers (each of 0.25 mm thickness) were tried, but it was found that these cards were stiff and thick and hence this method was abandoned. Another method, using two veneers (each of 0.25 mm thickness) with a core of glue coated kraft paper was adopted, keeping the grain direction of both the veneer in the same direction followed by pressing. Three different glues viz. Fevicol, Animal glue and Phenol formaldehyde resin were used for bonding purposes. While using Fevicol glue, cold pressing was done, but it was noticed that there was sufficient penetration of the glue in the veneers which marred the beauty of the surface. Hot pressing was carried out in case of Animal glue and Phenol formaldehyde resin. Animal glue was found to be quite suitable for the purpose. In case of P.F. resin, the kraft paper was very sparingly spread with the resin solution so that there is no penetration of the resin in the veneers, as the same would cause brown colouration or spots on the surface. After few months slight delamination was noticed in case of a few cards, which was perhaps due to insufficient spread of P.F. resin, whereas Animal glue bonded cards have shown no delamination even after six months. These cards do not pose any printing problems.

From the above mentioned few experiments, it appears that the veneer-paper laminates hold a good promise for use in visiting cards.

SUMMARY

Visiting cards were made at the Composite Wood Branch of the Forest Research Institute from wood veneers of three different species using three different glues. Veneers were either rotary peeled or sliced in thickness of 0.25 mm. It was noticed that for getting good grains on cards sliced veneers were better than rotary peeled veneers. Three-ply construction was tried, but it was found that these cards were stiff and thick and hence this method was abandoned. Another method using two veneers with a core of glue coated kraft paper was adopted and it was found that these cards using Animal glue

have shown no delamination even after six months and do not pose any printing problems. From these experiments it appears that the veneer paper laminates hold a good promise for use in visiting cards.

काष्ठ परतों से बनाए नाम-पत्रों के विषय में संक्षिप्त टिप्पणी
लेखक आर० सी० गुप्त व एम० के० लाला

सारांश

तीन विभिन्न अभिलागी उपयोग करके तीन विभिन्न जातियों की काष्ठ परतों से वन अनुसंधान संस्थान की संप्रथित काष्ठ शाखा में नाम पत्र बनाए गए। 0.25 मिमी० मोटाई की परतें परिभ्रामी पर छिली या कतरी गईं। देखने में आया कि नाम पत्रों पर अच्छा सूत्र लाने के लिए परिभ्रामी पर छिली परतों से कतरी हुई परतें अधिक अच्छी रही। त्रिस्तरी निर्माण का भी परीक्षण किया, परन्तु पाया गया कि उससे बने नाम पत्र दृढ़ और मोटे हो गए इसलिए यह रीति त्याग दी गई। एक अन्य रीति, जिसमें दो परतें, और आन्तरक में अभिलागी लगाया क्राफ्ट कागज रखा गया, अपनाई गई जिससे पता चला कि जान्तव अभिलागी उपयोग करके बनाए गए ऐसे नाम पत्रों में छह मास बीतने पर भी आपट्ट विलग नहीं हुआ और छपाई की कोई समस्या खड़ी नहीं होती। इन सारीक्षणों से प्रतीत होता है कि परत-कागज अपट्टों को नाम पत्रों में उपयोग करने की अच्छी संभावनाएं हैं।

Eine kurze Bemerkung auf Visitenkarten von Holz furnieren

R. C. GUPTA AND M. K. LALA

ZUSAMMENFASSUNG

Visitenkarten waren bei Zusammengesetzteholz Abteilung des Forst-Forschungs-Instituts von holze Furnieren der drei verschiedenen Arten mit drei verschiedenen Leimen gemacht. Die Furnieren waren auf 0,55 MM Dichtigkeit, entweder beschält oder zerschnitten. Das war beobachtet daß um gute Faser auf Karten zu bringen die zerschnittenen Furnieren als die Rotation-maschine-beschälten Furnieren besser waren. Dreifalte Bebauung war versucht aber das war gefunden daß diesen Karten steif und dicht waren, und dafür diese Methode sich verlaßen war. Andere Methode, bei zwei Furnieren mit einem Kern des leimübergestrichene Kraftpapiers, war adoptieren, und das war gefunden daß diesen Karten, bei Tierleim gemacht, keine Entlamellarierung eben nachden sechs Monaten zeigten, und keines Druckproblem posiert. Von diesen Versuchen erscheint das daß die Furnieren-Papier-Lamellen um seine Benutzung für Visitenkarten gutes Versprechen haben.

Une Courte note sur la fabrication des Cartes de visite des placages en bois.

par R. C. GUPTA ET M. K. LALA

Résumé

La section du bois imprégné de l'Institut de Recherches Forestières a fabriqué des cartes de visite en utilisant les placage en bois déroulé de trois espèces différentes. Pour cette expérience, on a utilisé trois colles différentes. Les placages, épais de 0.25 mm et utilisé ici, furent tranchés soit par de roulage, soit par tranchage. Il fut remarqué que pour réaliser. Une bonne maderne du bois sur la surface des cartes, les placage tranché se sont montré plus satisfaisant que les autres. Le contre-plaqué en trois épaisseurs fut utilisé pour la fabrication des cartes, mais on les a trouvées dures et épaisses. Par conséquent, on a dû renoncer ce procédé. En suite on a mis à l'épreuve un autre procédé consistant à l'utilisation de deux placages collés par le kraft, erduit de colle. Les cartes fabriquées ainsi, en utilisant la colle d'origine animale n'ont donné aucun signe de de délamination et n'ont posé, également, aucuns problèmes typographiques. Il suit de ces expériences que le dernier procédé est bien promettant en ce qui concerne la fabrication des cartes de visite.