

C 14 c 3 / 130



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40841

Kl. 28 a, 8

Instytut Przemysłu Skórzanego *)

Warszawa, Polska

Sposób obróbki skór

Patent trwa od dnia 9 marca 1956 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób obróbki skór wygarbowanych termicznie-odpornie, polegający na wygrzewaniu ich w temperaturze 100 — 200°C. Znane w przemyśle wykańczanie skór garbowanych w temperaturze podwyższonej nie przekraczającej jednak 90°C stosuje się jedynie w przypadku fasonowania skór natłoczonych, lub w celu podniesienia estetycznego wyglądu skór wierzchnich. Wykończenie to nie wpływa jednak na zmianę właściwości fizycznych tych skór.

Sposób według wynalazku opiera się na stwierdzeniu, że przez termiczną obróbkę, w temperaturze 100 — 200°C, skór wygarbowanych termicznie-odpornie skóry te polepszają swoje właściwości fizyczne jak np. elastyczność, wytrzymałość na rozciąganie, nasiąkliwość.

Sposób według wynalazku polega na ogrze-

waniu w prasie, lub w komorach grzejnych skór garbowanych, przy czym temperatura obróbki uzależniona jest od rodzaju wyprawy skóry, oraz od jej przeznaczenia. Czas wygrzewania według wynalazku wynosi około 20 minut.

Przykład I. Skóry podeszwowe garbowane metodą ferriganowo-krzemową wygrzewa się pod prasą w temperaturze 140 — 160°C. Skóry po obróbce wykazują elastyczność skór pasowych, zwiększenie wytrzymałości na rozciąganie o 23%, zmniejszenie nasiąkliwości o 80%, oraz zmniejszenie wydłużenia maksymalnego o 48%.

Przykład II. Skóry garbowane solami chromu wygrzewa się w temperaturze 140—160°C. Po obróbce skóry stają się sztywniejsze, przy czym nasiąkliwość ich spada o 82%, wytrzymałość na rozciąganie wzrasta o 43%, zaś wydłużenie maksymalne zmniejsza się o 19%.

Przykład III. Skóry uszczelkowe, garbowane metodą ferriganowo-krzemową lub chromowo-krzemową, wygrzewa się pod prasą w tem-

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Karolina Topa i Mieczysław Topa.

peraturze 120 — 160°C. Skóry po obróbie nawet przy dalszym podgrzewaniu ich zachowują niezmienną powierzchnię. Dzięki temu skóry te można stosować w tłokach do hamulców, gdyż zachowują one szczelność nawet przy dużych ciśnieniach adiabatycznych. Również włókiennicze cholewy obiegowe wykonane ze skóry poddanej uprzednio obróbce termicznej nie zmieniają swej powierzchni w czasie pracy.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Sposób obróbki skór, znamienny tym, że skóry wygarbowane termicznie-odpornie wygrzewa się w temperaturze 100 — 200°C.

I n s t y t u t
P r z e m y s ł u S k ó r z a n e g o

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych