

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

234760

(II)

(B1)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

(22) Přihlášeno 01 03 82

(21) [PV 1369-82]

(40) Zveřejněno 31 08 84

(45) Vydáno 15 01 87

(51) Int. Cl.³
A 44 C 15/00

(75)

Autor vynálezu

FILIP RADOSLAV ing., LIBEREC

(54) Ozdobný předmět a způsob jeho výroby

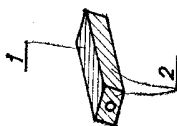
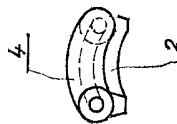
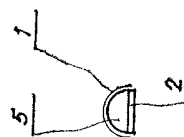
1

Vynález se týká bižuterního a spotřebního průmyslu. Řeší vznik nového ozdobného předmětu, například z trubiček, tyčinek a perliček skla, případně z částic drátu nebo trubiček z kovu, dřeva. Řešena je současně produktivní výroba částic.

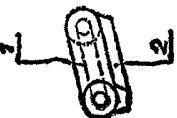
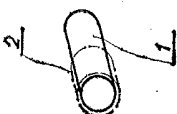
Podstata vynálezu spočívá v tom, že například částice tyčinek, trubiček, drátu jsou opatřeny alespoň na rubové straně vrstvou teplem tavitelné hmoty, například polystyrénu. Existují i další možnosti i kombinace provedení.

Způsob výroby vychází z toho, že částice, například ze skla nebo kovu, se plošně srovnají, například na nosném elementu, který tvoří nit, drát atd. a ohřejí nejméně na teplotu tání teplem tavitelné hmoty a uvedou do styku s vrstvou teplem tavitelné hmoty, načež se částice opatřené vrstvou teplem tavitelné hmoty dále ohřívají nebo chladí a případně se alespoň na funkčním povrchu zušlechťují, například lakují. Existují i další možnosti i kombinace provedení. Vynález lze využít v bižuterním a spotřebním průmyslu.

2



Obr. 1



Vynález se týká vytvoření nových ozdobných prvků pro zdobení textilií, kůže, atd., a způsobu výroby těchto ozdobných výrobků.

Dosavadní stav umožňuje zdobit textilní materiály pouze tím, že u částic trubiček ze skla se tyto přišívají jednotlivě k podložce a vyplňují se jimi celé plochy, například při výrobě kabelek. Částic ze skleněných tyčinek ani kovového drátu nebo trubiček se ke zdobení nepoužívá, protože není vyřešeno jejich upevnění k podložce, ani způsob jejich výroby.

Současný stav má řadu nevýhod zejména v tom, že nedovoluje produktivně využít jednoduchých ozdobných prvků ke zdobení, a tím vznik nových způsobů dekorace šatů a jejich doplňků. U částic trubiček je pak použitelnost značně omezena, zejména neproduktivní aplikací těchto prvků a nevyužití dalších možností, které poskytují.

Uvedené nevýhody odstraňuje ozdobný předmět podle vynálezu, jehož podstatou je, že částice jsou opatřeny alespoň na rubové straně vrstvou teplem tavitelné hmoty, například polystyrénu, že částice jsou minimálně na lícové straně povrchově zušlechťeny, nebo/a jsou zušlechťeny v dírkách trubiček, že vrstva teplem tavitelné hmoty je tvarována, že částice trubiček nebo perliček jsou dále zdobeny upevněním, například zavěšením dalších ozdobných prvků v dírce částice.

Způsob výroby se provádí tak, že částice, například ze skla nebo kovu, se plošně srovnají, například na nosném elementu, který tvoří nit, drát atd., a ohřejí nejméně na teplotu tání teplem tavitelné hmoty a uvedou do styku s vrstvou teplem tavitelné hmoty, načež se částice opatřené vrstvou teplem tavitelné hmoty dále ohřívají nebo chladí a případně se alespoň na funkčním povrchu zušlechťují, například lakují, že povrchově zušlechťení, například lakování, se provede před nánosem teplem tavitelné hmoty, že při chlazení nebo po ohřevu teplem tavitelné hmoty se částice odloží na podložku a vlastní hmotností, nebo přitlakem se tvaruje teplem tavitelná hmota, že alespoň od nánosu teplem tavitelné vrstvy do jejího ohřevu se částice na nosném elementu fixují v jedné poloze, že se nosný element z feromagnetického materiálu s navlečenými částicemi plošně srovná a/nebo upevní magnetickou silou, že částice jsou minimálně propojeny vrstvou teplem tavitelné hmoty, přičemž oddělení, například vyseknutí, se provede před vytvářením ozdobného předmětu, a že se částice srovnávají na nosném elementu v teplem tavitelné vrstvě pohybují, například otáčejí.

Výhodou výrobků podle vynálezu je, že vznikají nové bižuterní prvky, například částice skleněných tyčinek včetně tvarovaných, částice tvarovaných skleněných trubiček, včetně nového použití rovných částic trubiček, částice kovových drátů včetně

tvarovaných a částice kovových trubiček včetně tvarovaných. Tvar průřezu jednotlivých částic může být libovolný včetně tvaru dírky, což vedle možnosti tvarovat plošně i prostorově částice, volby různých velikostí, umožňuje velkou použitelnost při zdobení všech podkladových materiálů kombinací různých tvarů materiálů vedle skla a kovu lze využít například i dřeva, a povrchových úprav lze dosáhnout různých motivů, písmen, obrazců, atd. Tyto motivy, obrazce a písmena lze přechodně upevnit na pomocnou podložku a kdykoliv dodatečně trvale upevnit najednou na látku, kůži, koženku, papír, kovový podklad, atd., nebo vytvářet motivy, obrazce, písmena postupně nebo hromadně tepelným natavením na podložky. Výhodou vynálezu je maximálně rychlé upevnění, a to jak v průmyslu, tak v domácnosti a je umožněno využití tvůrčí fantazie spotřebitelů. Další výhodou je, že motiv, obraz, písmeno, atd. je složeno z jednotlivých nespojených částic, což umožňuje ohebnost i prostorovou tvárnost finálních výrobků, a tím umožňuje širokou použitelnost. S výhodou lze vynález využít i tam, kde je prvek jen jediný, a to náhradou za složitou mechaniku upevňování broží, a to tím, že se upevní jediná částice s dírkou a skrze díрку neb v dírce se upevní vlastní ozdobný předmět například brož. Obdobně lze postupovat i při náhradě záponek, protože na šatech upevněná částice podle vynálezu umožňuje výměnným způsobem nahrazovat různé náhrdelníky.

Příklad provedení vynálezu je patrný z přiložených výkresů, kde představuje obr. 1 schematické znázornění provedení jednotlivých částic a obr. 2 a 3 je schéma znázornění způsobu výroby částic.

Ozdobné částice podle vynálezu se vyrábějí například tak, že se celý kovový drát, nebo skleněná tyčinka **3** ohřejí na 200 °C, a takto ohřáté se položí do vrstvy práškového polystyrénu **2** na dobu 10 s, po vyjmutí se dále ohřejí, až do ztavení celé vrstvy prášku polystyrénu **2**, po zchlazení se kovový drát, nebo skleněná tyčinka **3** rozdělí na částice **1** a ty se dále tvarují do potřebného tvaru **4** částic **1**. Lze postupovat i tak, že předem nadělené částice **1** s dírkou se plošně srovnají, navedou na kovové jehly nebo drátky, načež se částice **1** ohřejí na 250 °C a položí na taveninu polystyrénu **2**, po oddělení částic **1** se tyto chladí a pomocí přípravků nebo ručně se vytvoří vzor, který se upevní na přechodně samolepicí fólii. U feromagnetických částic **1** je možno upevnit je pro jejich mezioperační přepravu elektromagnetem. U galvanického pokovování kovových částic **1** se provede nejprve nános teplem tavitelné hmoty **2** a teprve poté galvanické pokovení lícové části **5** povrchu, což umožňuje zachovat daný odstín i na finálním výrobku, což u málo tepelně odolných zušlechťení je nutné.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Ozdobný předmět, například ze skla nebo kovu, tvořený minimálně jednou částicí, například tyčinky nebo trubičky, perličky ze skla, případně částicí drátu nebo trubičkou kovu, případně kombinací částic ze skla a kovu, vyznačený tím, že částice (1) jsou opatřeny alespoň na rubové straně vrstvou teplem tavitelné hmoty (2), například polystyrénu.

2. Ozdobný předmět podle bodu 1, vyznačený tím, že částice (1) jsou minimálně na lícové straně (5) povrchově zušlechťeny nebo/a jsou zušlechťeny v dírkách trubiček.

3. Ozdobný předmět podle bodů 1 a 2, vyznačený tím, že vrstva teplem tavitelné hmoty (2) je tvarována.

4. Ozdobný předmět podle bodů 1, 2 a 3, vyznačený tím, že částice (1) trubiček nebo perliček jsou dále zdobeny upevněním, například zavěšením dalších ozdobných prvků v dírce částice (1).

5. Způsob výroby ozdobného předmětu podle bodů 1, 2, 3 a 4, vyznačený tím, že částice, například ze skla nebo kovu, se plošně srovnají, například na nosném elementu, který tvoří nit, drát a ohřejí nejméně na teplotu tání teplem tavitelné hmoty a uvedou do styku s vrstvou teplem tavitelné hmoty, načež se částice opatřené vrstvou teplem tavitelné hmoty dále ohřívají nebo chla-

dí a případně se alespoň na funkčním povrchu zušlechťují, například lakují.

6. Způsob výroby podle bodu 5, vyznačený tím, že povrchové zušlechťení, například lakování, se provede před nánosem teplem tavitelné hmoty.

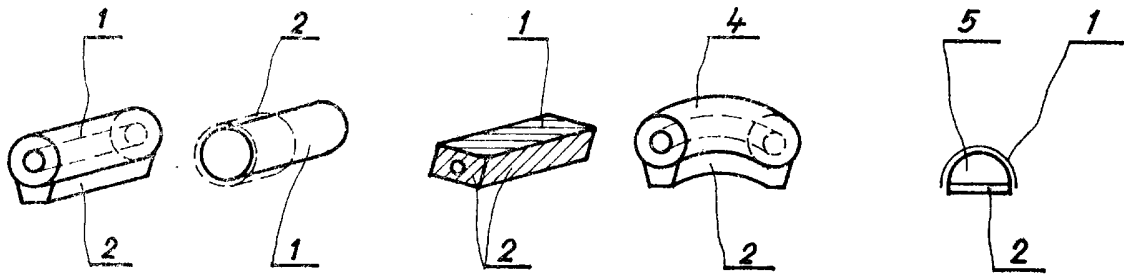
7. Způsob výroby podle bodů 5 a 6, vyznačený tím, že při chlazení nebo po ohřevu teplem tavitelné hmoty se částice odloží na podložku a vlastní hmotností, nebo přitlakem se tvaruje teplem tavitelné hmoty.

8. Způsob výroby podle bodů 5, 6 a 7, vyznačený tím, že alespoň od nánosu teplem tavitelné hmoty do jejího ohřevu se částice na nosném elementu fixují v jedné poloze.

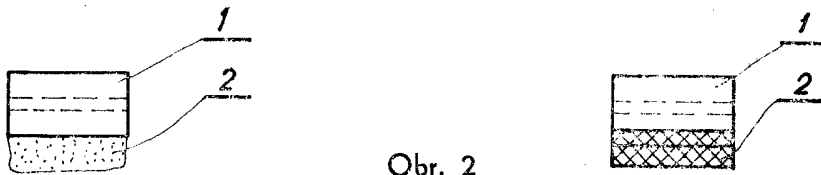
9. Způsob výroby podle bodů 5, 6, 7 a 8, vyznačený tím, že se nosný element z feromagnetického materiálu s navlečenými částicemi plošně srovná a/nebo upevní magnetickou silou.

10. Způsob výroby podle bodů 5, 6, 7, 8 a 9, vyznačený tím, že částice jsou minimálně propojeny vrstvou teplem tavitelné hmoty, přičemž oddělení, například vyseknutí, se provede před vytvořením ozdobného předmětu.

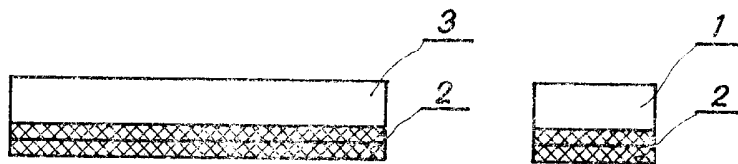
11. Způsob výroby podle bodů 5, 6, 7, 8, 9 a 10, vyznačený tím, že se částice srovnané na nosném elementu v teplem tavitelné vrstvě pohybují, například otáčejí.



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3