



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

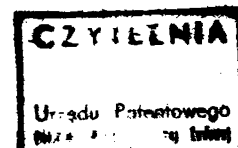
Zgłoszono: 16.07.77 (P. 199753)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 07.05.79

Opis patentowy opublikowano: 15.05.1981

Int. Cl.² D06M 13/20



Twórcy wynalazku: Henryk Gęga, Ludomir Tokarzewski, Leopold Leonowicz, Zofia Wójcik

Uprawniony z patentu: Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego „Południe”, Bielsko-Biała (Polska)

Sposób nadawania wyrobom wełnianym własności ognioodpornych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób nadawania wyrobom wełnianym własności ognioodpornych.

Znane sposoby nadawania wyrobom wełnianym własności ognioodpornych polegają na impregnacji tych wyrobów środkami ognioodpornymi lub na dodawaniu ich roztworów do mieszanek przędzalniczych. Środkami ognioodpornymi są następujące związki: tlenki metali, chlorowcopochodne związków organicznych alifatycznych i aromatycznych, chlorowcopochodne związków fosforoorganicznych, organiczne związki fosforu zawierające azot i inne. Wyroby wełniane napawane tymi środkami nie posiadały trwałej ognioodporności, ponieważ w procesie prania środki te wypierały się.

Sposób według wynalazku polega na impregnacji wyrobu w kąpeli zawierającej 5—20% wodnego roztworu kwasu trójbromofenoksyoctowego lub 5—20% wodnego roztworu soli sodowej kwasu trójbromofenoksyoctowego o pH 3—4 i module 1 : 20 do 1 : 40 o temperaturze 90—100°C przez 40 minut. Następnie wykończony wyrób płucze się w wodzie i suszy w temperaturze 50—60°C. Impregnacja może być prowadzona łącznie z barwieniem barwnikami kwasowymi i metalokompleksowymi przy czym stosunek tych barwników wynosi 1 : 1.

Wyroby wełniane wykończone sposobem według wynalazku podczas spalania nie wydzielają tok-

2

sycznych związków i wykazują trwałość właściwości ognioodpornych w czasie ich użytkowania.

Sposób według wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania, przy czym procenty stanowią procenty wagowe.

Przykład I.

Kąpiel impregnująca o składzie:

Kwas trójbromofenoksyoctowy	— 5%
Kwas solny 37%	— 5%
pH kąpeli	— 3—4
moduł kąpeli	— 1 : 30

Kwas trójbromofenoksyoctowy rozpuszcza się w metanolu w stosunku 1 : 5. Następnie roztwór kwasu rozcieńcza się wodą czterokrotnie i dodaje kwasu solnego do uzyskania pH 3—4. W przygotowanej kąpeli kwas trójbromofenoksyoctowy występuje w postaci zawiesiny o rozdrobnieniu koloidalnym. Proces impregnacji prowadzi się w temperaturze 90—100°C, w czasie 40 minut. Po tym czasie kąpiel napawająca jest klarowna, a wykończony wyrób włókienniczy płucze się w wodzie i suszy w temperaturze 50—60°C.

Przykład II.

Kąpiel impregnująca o składzie:

Kwas trójbromofenoksyoctowy	— 20%
Kwas solny 37%	— 5%
pH kąpeli	— 3—4
moduł kąpeli	— 1 : 30

Proces impregnacji przeprowadza się w identy-

czny sposób jak podano w przykładzie I. W przypadku gdy proces ognioodpornego wykończenia jest prowadzony łącznie z procesem barwienia do kąpieli impregnującej dodaje się barwników kwasowych i metalokompleksowych w stosunku 1 : 1 oraz innych środków pomocniczych stosowanych do barwienia przędzy.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób nadawania wyrobom wełnianym własności ognioodpornych **znamienny tym**, że wyrób

poddaje się impregnacji w kąpieli zawierającej 5—20 procent wagowych wodnego roztworu kwasu trójbromofenoksyoctowego lub 5—20% wagowych wodnego roztworu soli sodowej kwasu trójbromofenoksyoctowego o pH 3—4 i module 1 : 20 do 1 : 40, a następnie płucze się w wodzie i suszy w temperaturze 50—60°C.

2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że impregnację prowadzi się łącznie z barwieniem barwnikami kwasowymi i metalokompleksowymi, przy czym stosunek barwników kwasowych do metalokompleksowych wynosi 1 : 1.

