

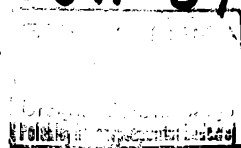
20 sierpnia 1925 r.

2

URZĄD PATENTOWY



C09h 9/02



~~C09h 9/02~~

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

22:1, 9/02

Nr 1845.

Kl. ~~22:1~~ 8

Charles Antonius Franciscus Hoffmans
(Waalwijk, Niderlandy).

22:1, 9/02

Sposób chłodzenia i suszenia kleju, żelatyny lub produktów podobnych.

Zgłoszono 31 sierpnia 1923 r.

Udzielono 4 kwietnia 1925 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu chłodzenia i suszenia kleju, żelatyny i produktów podobnych.

Zmierzające do tego celu znane sposoby polegają na tem, że substancję kleistą po opuszczeniu aparatów ekstrakcyjnych albo warników o zawartości kleju 8 do 10% zagęszcza się w kotle próżniowym do zawartości 25—35%. Dopiero po tem następuje chłodzenie i wreszcie przekształcenie produktu zapomocą suszenia ze stanu płynnego na stały. Przy wyrobie żelatyny w najwyższych gatunkach, chłodzeniu i suszeniu poddaje się masę o zawartości 10%; gatunki późniejsze odparowuje się do 15—20%, przed pocięciem na cienkie blaszki i suszeniem na plecionkach.

Do suszenia stosowane są najrozmaitsze

urządzenia, najczęściej jednak plecionki (kraty), pokryte np. grubą gazą, drucianką lub siatką bawełnianą albo konopną. Częstokroć stosuje się przedtem bielienie lub czyszczenie produktu zapomocą np. przesączania.

Sposób, stanowiący przedmiot niniejszego wynalazku, zapewnia znaczne uproszczenie i obniżenie kosztów produkcji.

Wynalazek polega na tem, że klej, żelatynę lub przetwory podobne spuszcza się z aparatów ekstrakcyjnych lub warnika wprost do płaskich naczyń, na blachy z odgiętymi krawędziami lub w inne formy metalowe, szklane albo inne, poczem przetwór stygnie i suszy się. W wypadku zastosowania bielienia lub czyszczenia tworzywo poddaje się w stanie płynnym ob-

róbce wskazanej powyżej. Płynny pierwotnie materiał wypełnia formę, do której został spuszczone, tworząc dokładnie jednorodną warstwę.

Praktyka wykazała, że w ten sposób nadmiar wody daje się łatwo i szybko usuwać w suszarniach, w przeciwieństwie do kleju odparowywanego uprzednio w kotłach próżniowych. To należy przypisać zapewne temu, że w produkcie, zagęszczanym przez parowanie, powstaje podczas suszenia skorupka trudno przepuszczalna, a więc i utrudniająca dalsze parowanie. Ciepły klej stygnie w zbiornikach, aż do uzyskania stanu stałego lub prawie stałego, a że napuszcza się go do zbiorników w cienkich warstewkach około np. 1 cm, zachodzi przeto, szczególnie zimą, dosyć szybkie krzepnięcie. W lecie trwa to naturalnie nieco dłużej, w każdym jednak razie daleko krócej, niż przy stosowaniu sposobów znanych, które poddają suszeniu warstwy około 10 cm grubości. W razie życzenia można stosować w lecie prądy chłodnego powietrza ponad suszonym materiałem. Wogóle zadawalające twardnienie zachodzi około 25° C; temperatura ta jednak zależy od charakteru kleju. Suszenie odbywa się w temperaturze 13—15° C, którą można ewentualnie podnieść do 23—25° C. Przetwór pozostawia się około 4—5 dni w komorach suszarnianych. Stosownie do okoliczności okres ten można skrócić do 3—4 albo przedłużyć do 5—6 dni.

Dotychczas posługiwano się przy suszeniu kleju kanałami o długości 15—20 m lub więcej, przez które przetaczano wózki z suszarkami. Zgodnie z wynalazkiem niniejszym stosuje się przeważnie oddzielne małe komory suszarniane z umieszczonymi w nich nieruchomo płaskimi komorami chłodniczymi. W każdej komorze można umieścić przewietrznik dla utrzy-

mania temperatury we wszystkich punktach na poziomie, praktycznie biorąc, stałym.

Wynalazek niniejszy czyni zbytecznym dodawanie do towaru środków konserwujących, ponieważ produkt bezpośrednio po obróbce uprzedniej (gotowaniu i t. p.) dostaje się do naczyń chłodniczych bez dotykania go rękami. Sposoby znane wymagają z konieczności posługiwania się środkami konserwującymi ze względu na długo-trwałość suszenia i częste dotykanie się produktu rękami.

Nowy ten sposób zapewnia wzmożony efekt techniczny, polegający nietylko na znacznym uproszczeniu i obniżeniu kosztów produkcji, lecz obok tego na tej jeszcze okoliczności, że wydaje produkt bardziej jednolity w całej masie, aniżeli to czynią znane obecnie sposoby chłodzenia i suszenia.

Otrzymane płytki lub warstwy kleju można naturalnie po osiągnięciu należytej konsystencji krajać na tafelki odpowiedniej wielkości.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób chłodzenia i suszenia kleju, żelatyny i przetworów podobnych, znamieny tem, że pomienione produkty spuszcza się z aparatów ekstrakcyjnych lub warników po uprzednim wybieleniu lub (oraz) czyszczeniu bezpośrednio do płaskich zbiorników na blachy z pionowymi brzegami lub do innych form metalowych, szklanych, albo z innego odpowiedniego tworzywa, poczem produkt stygnie i zostaje poddany suszeniu bez usuwania go z form.

Charles Antonius
Franciscus Hoffmans.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy,