

Opublikowano dnia 15 lipca 1957 r.



33 27 15/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38534

Kl. 38 g, 2

Poznańskie Zakłady Wyrobów Korkowych*)
Przedsiębiorstwo Państwowe
Poznań, Polska

Sposób wyrobu otulin korkowych do wałków metalowych stosowanych do maszyn przy produkcji włókien sztucznych

Patent trwa od dnia 10 lutego 1955 r.

Do wyrobu otulin korkowych do wałków metalowych stosowanych w przędzalnictwie włókien sztucznych, używa się kruszywo korkowe, wielkość ziarenek której waha się w granicach od 0,2 mm do 1 mm. Kruszywo to miesza się w podgrzanym lepiszczu, składającym się z kazeiny rozpuszczonej w 25% roztworze amoniaku z dodaniem alkoholu, formaliny, fenolu i kwasu salicylowego. Mieszaninę taką dobrze wyrobioną ściska się w prasie nagrzanej do temperatury 180°C. Otrzymaną z prasy płytę suberytową umieszcza się na przeciąg czterech tygodni w ciepłym miejscu. Po tym czasie dużą płytę suberytową tnie się na płytki o wymiarach umożliwiających oklejenie nimi wałków metalowych. Do ukształtowania otuliny wałkowej stosuje się przyrząd o takich wymiarach, ażeby wewnętrzna średnica jego odpowiadała średnicy wałka plus dwie grubości otuliny, a długość była równa długości wałka. Ułożone szczególnie płytki na wewnętrznej powierzchni przyrządu przykleja się do wpuszczonego wałka 20% roz-

czynem kleju kazeinowego. Obciągnięty otuliną wałek poddaje się następnie procesowi wykończenia przez oszlifowanie.

Odmiana wyrobu otulin do wałków metalowych polega na tym, że używa się kruszywo o wielkości ziarenek korkowych od 0,2 mm do 0,8 mm i zamiast lepiszcza kazeinowego stosuje się klej skórnny, przy czym ciśnienie w prasie nagrzanej do 200°C przy otrzymywaniu płyt suberytowych winno być większe. Pozostałe operacje nie ulegają zmianie. Ponieważ otuliny wykonane tym sposobem najczęściej używane są do wałków mniejszej długości, urządzenie do naklejania otulin posiada długość, umożliwiającą sklekanie jednocześnie dwóch wałków.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu otulin z kruszywa korkowego, znamienne tym, że ziarnka kruszywa wybiera się o wielkości od 0,2 mm do 1 mm i miesza się je w podgrzanym kleju, składającym się z kazeiny w rozpuszczonej w 25%-wym roztworze amoniaku z dodaniem alkoholu, formaliny, fenolu i kwasu salicy-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Edward Boniecki.

lowego, następnie dobrze wyrobioną mieszaninę poddaje się prasowaniu na gorąco w temperaturze 180°C dla otrzymania płyt suberytowych, które winny przeleżeć w ciepłym miejscu przez cztery tygodnie, po czym tnie się je na małe płytki i wyklada wewnątrz na powierzchnię przyrządu posiadającego długość wałka, a średnicę równą średnicy tego wałka, większej o dwie grubości płyty, po czym uformowana otulina przykleja się do wałka metalowego 20% klejem kazeinowym i wreszcie poddaje oszlifowaniu razem z wałkiem.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamien-
na tym, że przy niezmienionej technologii
wyrobu otulin korkowych używa się kruszy-
wo korka o wielkości ziaren od 0,2 mm do
0,8 mm podstawowym lepiszczem jest klej
skórny, ciśnienie w prasie winno być nieco
większe, a temperatura początkowa prasy
200°C.

Poznańskie Zakłady Wyrobów
Korkowych Przedsiębiorstwo
Państwowe