



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 42990

Kl. 28 b, 28/04

Warszawskie Zakłady Garbarskie*)
Przedsiębiorstwo Państwowe

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania z dwoin odpadowych produktu zastępującego skórę galanteryjną

Patent trwa od dnia 24 sierpnia 1959 r.

Z otrzymywanych w garbarniach w dużych ilościach odpadowych dwoin świńskich i bydlęcych tylko niewielką ilość przerabiano dotychczas na klej, a reszta odrzucana była jako odpad bezużyteczny. Liczne były próby zużytkowania tego materiału odpadowego i przerobienia go, czy to drogą fizyczną, czy chemiczną, na materiał użyteczny, próby te jednak nie dawały odpowiedniego wyniku i żadna z proponowanych metod nie znalazła zastosowania w przemyśle.

Sposób według wynalazku umożliwia wytworzenie ze wspomnianych bezużytecznych dwoin odpadowych produktu nie różniącego się z wyglądu od skóry galanteryjnej, posiadającego

takie same, a pod pewnymi względami lepsze od niej właściwości, a będącego przy tym produktem kilkakrotnie od niej tańszym.

Sposobem według wynalazku surowe dwoiny odpadowe, świńskie lub bydlęce, poddaje się, po zwykłym przygotowaniu, w znany sposób garbowaniu chromowemu. Po zubożeniu, dogarbowaniu rotaninami i natłuszczeniu dwoiny układa się na kozłach dla odcieku nadmiaru wody. Następnie dwoiny wciąż jeszcze mokre, sortuje się, po czym smarując je odpowiednim klejem kauczukowym układa z nich w formie ramowej płytę o dowolnej grubości. Układane dwoiny odpadowe dobiera się i rozmieszcza tak, aby wytwarzana płyta posiadała możliwie wszędzie jednakową grubość. Kawałki dwoin nie powinny posiadać kantów, lecz brzegi skośnie ścięte, nie należy ich też układać na styk, lecz tak, aby zachodziły jedne na drugie.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Eryk Borstyn, Walery Jaroszewicz i Jan Reyman.

Następnie kilka tak przygotowanych płyt, po wyjęciu z formy, układa się w stos, stosując przekładki z płótna i filcu, po czym stos ten poddaje się stopniowemu sprasowywaniu w prasie.

W czasie sprasowywania woda stopniowo wycieka poprzez przekładki filcowe. Należy podkreślić, że sprasowywanie pojedynczej płyty nie daje na ogół pożądanego rezultatu i dopiero zastosowanie całego stosu płyt z przekładkami pozwoliło na właściwe poprowadzenie procesu prasowania.

Wytworzone sprasowane płyty o grubości do 20 mm, wciąż jeszcze wilgotne, poddaje się dwojeniu na zwykłych dwojarkach, otrzymując z jednej płyty do 10 sztuk klejonych dwoin o zupełnie gładkich powierzchniach. Jedną z powierzchni przeznaczoną do pokrycia sztucznym licem, należy jeszcze przed wyschnięciem zagruntować, po wysuszeniu bowiem nakładane lico nie trzyma dobrze w miejscach, w których produkt zawiera stosunkowo większą ilość kleju kauczukowego.

Tak przygotowane klejone dwoiny suszy się, deseniując w znany sposób i powleka zaprawą w celu wytworzenia lica.

Jedną z cech nowego sposobu według wynalazku jest też użycie odpowiedniego kleju kauczukowego do sklejania odpadowych dwoin w celu wytworzenia płyt. Klej ten składa się z mlecza kauczukowego, kazeiny, kaolinu, kalafonii, niewielkich ilości amoniaku i wodorotlenku potasowego, benzyny lakowej oraz wody destylowanej.

Jak już wspomniano wyżej otrzymuje się produkt nadający się bardzo dobrze jako skóra galanteryjna, ustępujący zwykłej skórze jedynie pod względem odporności na rozpuszczalniki takie, jak benzyna, natomiast przewyższający ją np. pod względem nasiąkliwości.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania z dwoin odpadowych produktu zastępującego skórę galanteryjną, znamienny tym, że odpadowe dwoiny, świńskie lub bydlęce, po poddaniu ich według znanych metod garbowaniu chromowemu, układa się przed wyschnięciem, smarując je odpowiednim klejem kauczukowym, w formie ramowej, na płytę o dowolnej równomiernej grubości, następnie po wyjęciu z formy, kilka takich płyt układa się w stos, stosując przekładki z płótna i filcu i stos ten poddaje stopniowemu sprasowywaniu, po czym wytworzone sprasowane płyty dwoin się na zwykłej dwojarce i na uzyskanych dwoinach wytwarza sztuczne lico według znanych metod.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że stosuje się klej kauczukowy składający się z mlecza kauczukowego, kazeiny, kaolinu, kalafonii, niewielkich ilości amoniaku i wodorotlenku potasowego, benzyny lakowej oraz wody destylowanej.
3. Sposób według zastrz. 1, 2, znamienny tym, że do układania na płytę stosuje się odpadowe dwoiny, posiadające skośnie ścięte brzegi i układa się je tak, aby zachodziły jedno na drugie.
4. Sposób według zastrz. 1—3, znamienny tym, że układa się płytę do takiej grubości, aby po sprasowaniu grubość jej wynosiła do 20 mm.
5. Sposób według zastrz. 1—4, znamienny tym, że sprasowane płyty poddaje się dwojeniu w stanie wilgotnym i wytworzone dwoiny przed wyschnięciem zagrunтовую po stronie przeznaczonej do nałożenia sztucznego lica.

Warszawskie Zakłady
Garbarskie
Przedsiębiorstwo Państwowe