

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

49403

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 01.II.1964 (P 103 608)

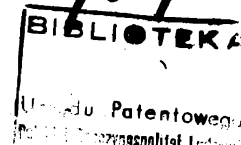
Pierwszeństwo:

Opublikowano: 25.V.1965

Kl. 8 I, 2

MKP D 06 n

UKD



Współtwórcy wynalazku: dr inż. Tadeusz Jędryka, mgr Tadeusz Mor-
daka, mgr Wiesław Krzywański, inż. Teresa
Żelazny

Właściciel patentu: Instytut Włókiennictwa, Łódź (Polska)

Sposób wytwarzania artykułów skóropodobnych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania artykułów skóropodobnych przez powlekanie pianki poliuretanowej lub laminatów włókienniczych żywicami termoplastycznymi.

W zależności od przeznaczenia wyrobu, żywicami termoplastycznymi może być powlekana sama pianka poliuretanowa na przykład na obicia, lub gotowy laminat włókienniczy (tkanina, dzianina lub włóknina powlekana pianką poliuretanową) gdy chodzi o otrzymanie wyrobu odznaczającego się większą wytrzymałością na rozdarcie lub rozerwanie na przykład na odzież, obicia meblowe, galanterię.

Artykuły skóropodobne znajdują zastosowanie przy produkcji odzieży, galanterii, obuwia, obić wnętrz samochodów i samolotów i tak dalej, oraz przy produkcji specjalnych obić dźwiękochłonnych, zastępując w wielu wypadkach używaną dotychczas skórę, lub skórę sztuczną.

Wymieniony wyżej artykuł wytwarzany metodą według wynalazku jest przewiewny, dźwiękochłonny i odznacza się dobrą izolacyjnością termiczną. Można go wytwarzać na parku maszynowym posiadającym przez przemysł włókienniczy i chemiczny.

Sposób wytwarzania artykułów skóropodobnych według wynalazku jest następujący:

Laminat włókienniczy (od strony pianki) lub piankę poliuretanową powleka się pastą podkładową z żywic termoplastycznych typu poliuretanowego, o następującym składzie:

2

100 części wagowych żywicy poliestrowej, na przykład Impranilu CHW

5 części wagowych polilizocyjanianu, na przykład Imprafixu TH

5 części wagowych katalizatora, na przykład Imprafixu BE.

Powlekanie pastą odbywa się na powlekkarkach stosowanych przy produkcji dermy i linoleum, za pomocą noża podwieszonoego lub podpartego.

W zależności od przeznaczenia wyrobu można stosować jednorazowe powleczenie, otrzymując wyrób cienki, o mniejszym ciężarze i powierzchni chropowatej, podobnej do powierzchni pianki poliuretanowej. Przy kilkakrotnym powleczeniu pastą wyrób jest grubszy, cięższy, o gładkiej powierzchni.

Ilość naniesionej pasty przy dwukrotnym powleczeniu wynosi około 70 g/m² w przeliczeniu na suchą masę.

Przy kilkakrotnym powlekaniu, zmienia się za każdym razem kierunek powlekania, celem lepszego nasycenia pastą porów pianki.

Po każdym powleczeniu, piankę lub laminat włókienniczy z naniesionym podkładem pasty, suszy się w suszarce komorowej przez 2—3 minuty w temperaturze 60—70°C, a następnie kalandruje celem lepszego nasycenia porów naniesioną pastą i wyrównania jej powierzchni.

Powleczenie właściwe wykonuje się pastą o następującym składzie:

70 części wagowych żywicy poliestrowej, na przykład Impranilu CHW

1 część wagowa dwutlenku tytanu

8—10 części wagowych barwnika pigmentowego

16 części wagowych octanu etylu.

Składniki te należy dokładnie wymieszać i rozetrzeć w młynku kulowym lub przecieracze walcowej, dodając po wymieszaniu:

3,5 części wagowych poliizocyjanianu, na przykład Imprafixu TH

3,5 części wagowych katalizatora, na przykład Imprafixu BE i całość ponownie dokładnie wymieszać.

Tak przygotowaną pastę nanosi się przy pomocy noża rakłowego na uprzednio położony na piance podkład. Przy wielokrotnym powlekaniu należy również zmieniać każdorazowo kierunek powlekania. Po każdym naniesieniu warstwy pasty stosuje się suszenie w suszarce komorowej przez 2—3 minuty w temperaturze 60—70°C, a następnie kalandruje się.

Ilość naniesionej pasty właściwej przy dwukrotnym powleczeniu wynosi około 80 g/m² w przeliczeniu na suchą masę.

Po ostatnim powleczeniu, wysuszeniu i kalandrowaniu otrzymany wyrób nawija się (stroną powleczoną do wewnątrz) na rolki tekturowe i pozostawia się na 24 godziny celem utrwalenia naniesionej powłoki pasty.

Sposób według wynalazku pozwala na wytwarzanie wyrobów o pełnej gamie kolorystycznej przez stosowanie odpowiednich, pigmentowanych past powlekających.

Celem nadania wyrobowi estetycznego wyglądu oraz przyjemnego, miękkiego chwytu, stosować można napawanie preparatami zmiękczającymi na przykład estrami kwasu stearynowego na napawarkach używanych w przemyśle włókienniczym.

Zastrzeżenie patentowe

10

Sposób wytwarzania artykułów skóropodobnych przez powlekanie pianki poliuretanowej lub poliuretanowych laminatów włókienniczych żywicami termoplastycznymi, **znamienny tym**, że najpierw piankę lub laminat przy pomocy noża podwieszono lub podpartego, na powlekarkach stosowanych przy produkcji dermy i linoleum powleka się pastą podkładową składającą się z 100 części wagowych żywicy poliestrowej, 5 części wagowych poliizocyjanianu i 5 części wagowych katalizatora, zmieniając przy kilkakrotnym powlekaniu każdorazowo kierunek powlekania, a następnie przy pomocy noża rakłowego powleka się pastą właściwą, składającą się z 70 części wagowych żywicy poliestrowej, 3,5 części wagowych poliizocyjanianu, 3,5 części wagowych katalizatora, 1 części wagowej bieli tytanowej, 8—10 części wagowych barwnika pigmentowego i 16 części wagowych octanu etylu, również zmieniając każdorazowo kierunek powlekania, przy czym po każdym powleczeniu piankę lub laminat suszy się w ciągu 2—3 minut w suszarce komorowej w temperaturze 60—70°C, a następnie kalandruje.

15

20

25

30