



Patent dodatkowy  
do patentu

Zgłoszono: 23.VII.1964 (P 105 277)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 15.IX.1966

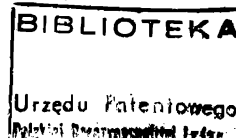
Kl. 41c, ~~41b~~ 1/04

MKP A 42 b 1/02

UKD 687.421,  
687.431

Współtwórcy wynalazku: inż. Zdzisław Zbieranowski, inż. Czesław Okrojek, mgr inż. Leszek Ostaszewski, Jerzy Rzetelski, inż. Bogdan Bejm, Józef Nowak, inż. Alina Wutzow

Właściciel patentu: Skoczowskie Zakłady Wyrobów Filcowych, Skoczów (Polska)



## Sposób wytwarzania wyrobów kapelusznich

1

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania wyrobów kapelusznich z dzianiny, wykonanej z przędzy z włókien polichlorowinyowych za pomocą stabilizacji.

Dotychczas wyroby kapelusznice były wytwarzane z włókien wełnianych, z włosa króliczego lub z włosa zajęczego za pomocą spłśniania, zwartniania i folowania. Wyroby kapelusznice wytworzone tym sposobem były nakryciami głowy na okresy zimy lub chłodniejsze dni. Używanie ich natomiast w dni upalne nie było przyjemne z uwagi na dodatkowe nagrzewanie głowy. Inną wadą tych wyrobów kapelusznich był stosunkowo duży koszt surowców, użytych do ich wytwarzania, jak również skomplikowany i kosztowny proces technologiczny.

Znane były również wyroby kapelusznice wytwarzane z lekkiej tkaniny popelinowej, połączonej z folią z tworzywa sztucznego, wytwarzane sposobem według patentu austriackiego Nr 192 131. Wyroby te, chociaż lekkie, to jednak posiadały tę wadę, że były nieprzewiewne. Wentylacji w skuteczny sposób nie rozwiązywało nawet kilka wyciętych otworów. Dlatego też były one niehygieniczne, a opary potu, wydzielające się ze skóry głowy, nie mające dostatecznego ujścia na zewnątrz, działały szkodliwie na cebulki włosowe.

Wad tych nie wykazują kapelusznice wyroby wytworzone sposobem według wynalazku.

Z dzianiny wykonanej z przędzy z włókien poli-

2

chlorowinyowych, a posiadającej splot ażurowy, bądź też cechy zezwalające na przyjęcie kształtu żądanej formy bez występowania załamań, zagnieceń lub podwójnych ułożeń, wycina się wykrój w formie koła, który nakłada się na metalową formę posiadającą kształt kapeluszniego wyrobu. Wykrój przymocowuje się tasiemką lub sprężyną w rowku runda formy. Po wyrównaniu nierówności, załamań i fałd, umieszcza się formę z naciągniętą na nią dzianiną na perforowaną płytę, przykrytą flanelą w parowniczym kotle.

Po zamknięciu kotła wprowadza się do jego wnętrza parę o temperaturze od 95 do 100°C. Para przechodząc przez perforowaną płytę i flanelę ogrzewa naciągniętą na formę dzianinę. W zależności od ilości surowca zawartego w dzianinie, czas jej ogrzewania w kotle wynosi od 4 do 15 minut. W czasie tym następuje stabilizacja polichlorowinyowej dzianiny, w wyniku czego nałożony na formę wykrój przybiera trwały kształt. Następnie formę wraz z ustabilizowanym wykrojem wyjmuje się z kotła i oziębia się strumieniem powietrza o temperaturze około 25°C w czasie około dwóch minut, przez co uzyskuje się ostudzenie i osuszenie ustabilizowanej dzianiny.

Po zdjęciu półfabrykatu z formy poddaje się go wykończeniu polegającemu na obcięciu i wyrównaniu brzegów runda, zdobieniu wstążką, wszyciu potnika i tym podobnym.

Wyroby kapelusznice wytworzone sposobem we-

dług wynalazku są lekkie, przewiewne i higieniczne, posiadają estetyczny wygląd i świetnie imitują kapelusze typu „panama”. Przy zastosowaniu różnych form można łatwo uzyskiwać różne modele i kształty wyrobów, jak kapelusze, berety, czapki, nakrycia ochronne, oraz wytwarzać je w różnych kolorach i ich odcieniach, w zależności od wymagań mody i upodobań odbiorców. Koszt wytworzenia tego rodzaju wyrobów jest bardzo niski, a one same są łatwe do utrzymania w czystości. Również i konserwacja tego rodzaju wyrobów nie nastrocza żadnych trudności.

## Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania wyrobów kapelusznich **znamienny tym**, że dzianinę, wytworzoną z przędzy z włókien polichlorowinyłowych nakłada się na metalową formę i ogrzewa się parą o temperaturze od 95 do 100°C w zamkniętym kotle parowniczym w czasie od 4 do 15 minut, a następnie po ustabilizowaniu się dzianiny, poddaje się ją oziębianiu strumieniem powietrza o temperaturze około 25°C w czasie około 2 minut.