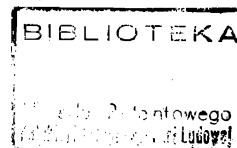


23 listopada 1931 r.

Dmf 3/4

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14612.

Kl. 29 b 3.

Glanzstoff-Courtaulds G. m. b. H.
(Kolonja, Niemcy).

Sposób wytwarzania sztucznego jedwabiu.

Zgłoszono 24 listopada 1930 r.

Udzielono 26 września 1931 r.

Pierwszeństwo: 24 stycznia 1930 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania sztucznego jedwabiu pomocą przędzenia wirówkowego, umożliwiającego zastosowanie większej szybkości wyciągania w maszynie przędzalniczej bez obniżania gatunku otrzymywanego włókna. Korzyść dużej szybkości wyciągania jest oczywista; polega ona mianowicie na lepszym wyzyskaniu drogich maszyn przędzalniczych. Zastosowanie większych szybkości wyciągania od stosowanych zwykle w wirówkowych maszynach przędzalniczych było dotychczas połączone z dwiema trudnościami.

Skutkiem dużej szybkości wyciągania cienkie niteczki podczas ich wytwarzania

w kąpielii przędzalniczej, a więc w pobliżu dysz przędzalniczych zostają nadmierne naprężone. Skutkiem tego poszczególne niteczki zrywają się, a otrzymany materiał posiada wiele braków.

Druga trudność polega na tem, że skutkiem większej szybkości wyciągania przy stałej liczbie obrotów wirówki przędzalniczej następuje zmniejszenie skręcenia przędzy. Małe skręcenie przędzy utrudnia jednak bardzo jej zwykle traktowanie na mokro, gdyż przędza słabo skręcona jest bardzo wrażliwa. Aby tedy otrzymać to samo skręcenie przy większej szybkości wyciągania, należałoby odpowiednio zwiększyć ilość obrotów przędzalniczej wirówki,

co jednak byłoby kosztowne i trudne do wykonania przy pomocy używanych obecnie wirówek oraz ich napędów.

Stwierdzono, że przez zastosowanie następującego sposobu pracy przy wytwarzaniu sztucznego jedwabiu można używać przędzarek wirówkowych o normalnej szybkości wirówki i zwiększonej szybkości wyciągania.

Trudności przędzenia, a zwłaszcza tworzenia się skaz, można prawie całkowicie usunąć przez dodanie 0,3 — 2% oleju tureckiego lub podobnych sulfonowanych tłustych olejów do przędzonej wiskozy. Pokazało się również, że mniejszy skręt przędzy nie jest szkodliwy dla gotowego sztucznego jedwabiu, skoro traktuje się go (mycie, odsiarkowywanie, bielenie i t. d.) nie w postaci pasem, lecz w kształcie zwoju. Nić nie ulega tu tak silnemu uszkodzeniu i wystarcza o wiele mniejsze skrócenie.

Sztuczny jedwab przemity i wysuszony w postaci zwoju nawija się bezpośrednio na cewki (krzyżowe, kążkowe wrzeciona i t. d.) i w tej postaci oddaje do prze-

róbki dalszej. Przy tym sposobie nić nawet mniej skrócona pozostaje całkowicie zamknięta, co nawet bez specjalnego szlichtowania usuwa wszelkie trudności przy dalszej przeróbce również i przy użyciu podobnej przędzy na osnowę przy tkaniu.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania sztucznego jedwabiu w przędzarkach wirówkowych o zwiększonej szybkości wyciągania, znamieny tem, że do przędzalniczego roztworu, najlepiej wiskozy, dodaje się oleju tureckiego lub podobnego sulfonowanego oleju tłustego celem polepszenia własności przędzalniczych roztworu, przyczem następujące potem traktowanie i suszenie sztucznego jedwabiu dokonywa się znanym sposobem wprost nad zwojem.

Glanzstoff-Courtaulds

G. m. b. H.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.