



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40091

Kl. 28 a, 6

Instytut Przemysłu Skórzanego*)

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania skór podeszwowych

Patent trwa od dnia 27 marca 1956 r.

W celu wyeliminowania importowanych garbników roślinnych z produkcji skór podeszwowych, opracowano sposób wytwarzania skór podeszwowych wyłącznie za pomocą syntetycznych i mineralnych garbników krajowych.

Sposób według wynalazku, pozwala na otrzymanie skór nie ustępujących jakościowo skór garbowania roślinnego, przy czym umożliwia skrócenie czasu do $\frac{1}{3}$ cyklu produkcyjnego, stosowanego w przemyśle. Polega on na dogarbowywaniu skór uprzednio garbowanych w znany sposób związkami żelaza lub chromu oddzielnie lub łącznie z roztworami kwasów krzemowych, garbnikami syntetycznymi. Dogarbowane skóry wykańcza się następnie według przyjętej metodyki i poddaje obróbce termicznej. Skóry podeszwowe otrzymane sposobem według wynalazku posiadają równomierny jasnobrązowy kolor, są sprężyste,

przewiewne i zupełnie niełamliwe. Ich ścieralność, nasiąkliwość i wytrzymałość na rozciąganie odpowiadają normom. Dużą ich zaletą jest znacznie większa szybkość oddawania wody po nawilżeniu, niż to ma miejsce u skór garbowania roślinnego, lub roślinno-syntanowego.

Przykład I. Surowe skóry bydlęce rozmoczone i zwapnione według metodyki przyjętej w przemyśle, po odwapnieniu i wytrawieniu pikluje się w roztworze wodnym kwasu siarkowego i soli glauberskiej. Przygotowane w ten sposób skóry, garbuje się w ciągu 3 dni roztworem ferriganu. Po całkowitym ukształtowaniu się włókna, skóry garbuje się przez 4 dni kwasami krzemowymi, aż do całkowitej penetracji krzemem, co stwierdza się próbą spalania. Następnie skóry suszy się i dogarbowuje w czasie 6 dni rotaniną M. Otrzymany produkt po natłuszczeniu, wysuszeniu i rolowaniu, poddaje się obróbce termicznej.

Przykład II. Surowe skóry bydlęce doprowadza się do stanu golinny, następnie od-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest mgr Mieczysław Topa.

wapnia, wytrawia i pikluje. Z kolei skóry garbuje się przez 24 godziny roztworem związków chromu. Po całkowitym ukształtowaniu się włókna, półfabrykat poddaje się 4-dniowemu garbowaniu kwasami krzemowymi do całkowitej penetracji krzemem. Następnie skóry suszy się i dogarbowyduje w czasie 6 dni rotacją M. Otrzymany produkt po natłuszczeniu, wysuszeniu i rolowaniu, poddaje się obróbce termicznej.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania skór podeszwowych, garbowanych związkami żelaza lub chromu oddzielnie lub łącznie z roztworami kwasów krzemowych, znamienny tym, że skóry dogarbowuje się garbnikami syntetycznymi, a następnie wykańcza według przyjętej metodyki.

Instytut Przemysłu Skórzanego