

B29h, 7/28

Warszawa, 26 listopada 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



B29h 7/28

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25433.

Mieczysław Tempelhof
(Łódź, Polska).

Kl. 39 a, 10/02.

39 a⁶, 7/28

Sposób wytwarzania potników gumowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 3 sierpnia 1936 r.

Udzielono 28 sierpnia 1937 r.

Urządzenia do wytwarzania potników gumowych są kosztowne, wskutek czego potniki są stosunkowo drogie. Poza tym potniki wyrabiane dotychczasowym sposobem posiadają szew łączący ze sobą oba płaty potnika, co również stanowi wadę. Przy wytwarzaniu potników dotychczasowymi sposobami stosuje się duże ilości wypełniaczy, wskutek czego potniki są nie trwałe.

Sposób według wynalazku niniejszego usuwa powyższe wady i polega na tym, że potnik wykonywa się przez zanurzenie formy w roztworze lub zawiesinie kauczuku. Formę z dowolnego materiału, np. metalową, szklaną, porcelanową i t. d., zanurza się w roztworze lub zawiesinie kauczuku (czystego lub z dodatkiem wypełniaczy i środków wulkanizujących), po czym po wy-

ciągnięciu formy z roztworu lub zawiesiny osadzoną na niej warstwę kauczuku suszy się i wulkanizuje, a następnie zdejmuje się z formy. Zależnie od rodzaju formy zdjętą warstwę zwulkanizowanego kauczuku poddaje się obróbce lub obcięciu w celu otrzymania potnika pożądanej wielkości i kształtu.

Na rysunku przedstawiona jest w kilku odmianach forma do wykonywania sposobu według wynalazku.

Fig. 1 przedstawia widok z przodu formy; fig. 2 — 5 widoki z boku rozmaitych odmian form.

Brzeg *a* formy jest zaokrąglony we wszystkich odmianach. W tym miejscu łączą się płaszczyzny *b* formy, a zatem i płaszczyzny wyrabianego na nich potnika. Brzeg *c* formy może mieć kształt dowolny,

np. może być zaokrąglony (fig. 3), płaski (fig. 2) lub ostry (fig. 4 i 5).

W przypadku, gdy brzeg *c* formy jest zaokrąglony, osadzona warstwa materiału posiada kształt zamkniętego worka z otworem dookoła uchwytu *d*. Po dokonanej wulkanizacji potnik ściąga się z formy przez rozciąganie otworu, powstałego dookoła uchwytu *d*. Następnie rozcina się lub obcina brzeg *c* i otrzymuje się w ten sposób gotowy potnik. Oczywiście można przecinać jednocześnie większą liczbę potników, ułożonych np. jeden na drugim.

W przypadku, gdy brzeg *c* formy jest ostry lub płaski (fig. 2, 4 i 5), warstwa kauczuku tworzy na krawędziach *c'* bardzo cienką błonkę, którą po wysuszeniu odrywa się od formy pozostawiając na formie gotowy potnik do zdjęcia.

Według dalszej odmiany wykonania sposobu według wynalazku brzeg *c* pokrywa się warstwą dowolnej substancji ochronnej, do której kauczuk nie przylega. W ten sposób po zanurzeniu powstaje od razu gotowy potnik.

mowych, znamienny tym, że potniki wytwarza się przez zanurzanie odpowiedniej formy w roztworze lub dyspersji kauczukowej, po czym osadzoną warstwę wulkanizuje się i potnik zdejmuje z formy.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że stanowi formę, której brzeg (*a*), odpowiadający miejscu połączenia obu płaszczyzn wyrabianego potnika, jest zaokrąglony.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że brzeg (*c*) formy jest zaokrąglony i zaopatrzony w rękojęść (*d*), dzięki czemu przy zanurzeniu wytwarza się potnik w kształcie worka z otworem około rękojęści (*d*), przy czym rozciągając ten otwór zdejmuje się z formy potnik i rozcina się go następnie.

4. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że brzeg (*c*) formy jest płaski lub zaostrozony.

5. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że brzeg (*c*) formy pokrywa się warstwą ochronną, do której przy zanurzaniu kauczuk nie przylega.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania potników gu-

Mieczysław Tempelhof.

Zastępca: Inż. M. Brokman.

rzecznik patentowy.

