



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

**OPIS PATENTOWY
PATENTU TYMCZASOWEGO**

114715

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

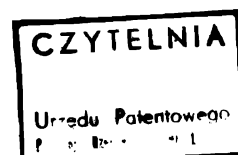
Int. Cl.² **B29C 17/07
B29F 1/10**

Zgłoszono 18.05.79 (P. 215700)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono 21.04.80

Opis patentowy opublikowano 01.07.1982



Twórca wynalazku: Władysław Ciołek

Uprawniony z patentu tymczasowego: Władysław Ciołek, Mińsk Mazowiecki (Polska)

**Sposób łączenia elementów do wyprasek w czasie
kształtowania przedmiotów z tworzyw sztucznych**

Przedmiotem wynalazku jest sposób łączenia elementów do wyprasek w czasie kształtowania przedmiotów z tworzyw sztucznych.

Formowane dotychczas metodą wydmuchu przedmioty z tworzyw termoplastycznych mają kolor tworzywa, z którego są wykonane. Ewentualne obrazy możemy uzyskać na ściankach przez naklejanie lub nadruk co nie zapewnia trwałości i kontrastu.

Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu łączenia materiałów, aby w procesie wydmuchu uzyskać trwałe i kontrastowe obrazy w stosunku do ścianek przedmiotu formowanego.

Cel ten osiągnięto przez umocowanie elementów kontrastowych (obrazków) w formie wydmuchowej a następnie stosując ciśnienie powietrza przy rozdmuchu w granicach 2-2,5at oraz temperaturę w górnych zakresach dla przetwórstwa danego tworzywa, wtapia się elementy w ścianki przedmiotu.

Elementy mogą być wykonane dowolną metodą. Posiadają one specjalną zbieżność na zewnątrz w sto-

sunku do ścianek przedmiotu. Mocuje się je w formie za pomocą kołków i otworów wykonanych odpowiednio do kształtu elementów.

Efektem stosowania tego sposobu jest uzyskanie trwałych obrazów kontrastowych w ściankach przedmiotu w dowolnych kolorach. Przykładowo, na tle różnokolorowych ścianek mocuje się w litery w innych kolorach. Tym sposobem można wykonywać dowolne przedmioty lub zabawki z napisami lub obrazkami.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób łączenia elementów do wyprasek w czasie kształtowania przedmiotów z tworzyw sztucznych ~~znaleźmy~~ tym, że elementy łączone posiadające zbieżność na zewnątrz w stosunku do ścianek przedmiotu, umieszczone w formie za pomocą kołków i otworów wtapia się w czasie wydmuchu wypraski stosując ciśnienie powietrza 2-2,5at i temperaturę zbliżoną do górnych wartości dla przetwórstwa danego tworzywa sztucznego.