

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

145 609

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 85 12 30 (P. 257208)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono: 87 07 27

Opis patentowy opublikowano: 88 12 31

CZYTELNIJA

Biuro Patentowe
ul. Długa 15/17, 00-610 Warszawa

Int. Cl.⁴ D04H 1/70
D04H 1/48

Twórcy wynalazku: Teresa Feliszewska-Robakowska, Halina Mroźewska,
Tadeusz Świderski, Zbigniew Wawrzaszek, Edward Szucht,
Witold Zalewski, Józef Karolak, Teresa Żelazny,
Ryszard Walkiewicz, Henryk Ślawnski

Uprawniony z patentu: Instytut Włókiennictwa, Łódź (Polska)

SPOSÓB WYTWARZANIA WŁÓKNINY OPATRUNKOWEJ

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania włókniny opatrunkowej nadającej się szczególnie na wkłady opatrunkowe do przylepców.

Znane włókninowe opatrunki wytwarza się w ten sposób, że nakłada się na siebie trzy warstwy włóknin nie powiązanych ze sobą o różnych składach surowcowych. Pierwszą warstwą tego opatrunku przylegającą bezpośrednio do rany jest włóknina z włókien termoplastycznych utworzona drogą termicznej obróbki. Ta warstwa przylegająca bezpośrednio do rany jest pokryta parami aluminium. Warstwą drugą, wewnętrzną, jest włóknina igłowana o puszystej objętościowo strukturze, która jest utworzona z włókien o wysokim stopniu higroskopijności i włókien syntetycznych o dużej sprężystości. Warstwę trzecią, czyli zewnętrzną stanowi włóknina klejona, najczęściej perforowana, utworzona z włókien chemicznych o dużej wytrzymałości. W tym opatrunku wszystkie trzy warstwy są ze sobą łączone trwale tylko na obrzeżach przez zszywanie, klejenie lub zgrzewanie. Opatrunek ten jest znany z polskiego opisu patentowego nr 66 813.

Sposób wytwarzania włókniny opatrunkowej według wynalazku przebiega następująco: zasila się zgrzeblarkę na 0,1 - 0,5 jej szerokości samymi włóknami termoplastycznymi np. poliestrowymi, na pozostałej części tej szerokości mieszaną włókien składającą się z włókien wysokohigroskopijnych np. wiskozowych i włókien termoplastycznych o wysokiej sprężystości np. poliestrowych, a z otrzymanego ze zgrzeblarki runa o różnym składzie surowcowym w swej szerokości formuje się pokład runowy przez podawanie tego runa ruchem posuwisto zwrotnym na odbiorczy transporter znanego urządzenia do układania runa, usytuowanego prostopadle do zgrzeblarki, przy czym prędkość odbiorczego transportera dobiera się

tak, w stosunku do prędkości wydawania runa, że runo układa się na transporterze w pokład dachówkowy o skoku nie przekraczającym szerokości pasma runa utworzonego wyłącznie z włókien termoplastycznych tworząc w pokładzie po jednej jego stronie cienką warstwę tylko z włókien termoplastycznych a po drugiej stronie warstwę znacznie grubsza z mieszanki włókien wysokohigroskopijnych. Następnie tak uformowany pokład runowy przeigłowuje się i zgrzewa na kalandrze o zróżnicowanej temperaturze wałów dociskowych, przy czym temperatura wału od strony warstwy z włókien termoplastycznych jest wyższa od drugiego wału i odpowiada temperaturze topnienia włókien w tej warstwie, wskutek czego z tej warstwy włókien tworzy się z mocno nadtopionych włókien stosunkowo zwarta powłoka o gładkiej powierzchni bez odstających włókien. Natomiast w drugiej warstwie znajdujące się w niej włókna termoplastyczne w znacznie mniejszym stopniu się nadtapiają i tworzą tylko łącznice między sobą i z pozostałymi w tej warstwie włóknami w wyniku czego ta warstwa jest miękka i puszysta. Na tak utworzoną włókninę można nanosić środki bakteriostatyczne lub lecznicze.

Tak więc włóknina otrzymana sposobem według wynalazku posiada dwustronną budowę, to jest stosunkowo dobrze spojona lecz porowatą gładką powierzchnię od strony przyrannej, a od strony zewnętrznej puszystą miękką i chłonną warstwę. Włóknina ta charakteryzuje się wysoką wodochłonnością, stosunkowo dobrą przewodnością i przepuszczalnością dla pary wodnej, a po pocięciu na odpowiednie odcinki jest już gotowym opatrunkiem, a szczególnie nadaje się na wkłady opatrunkowe do przylepców.

Opatrunki z tej włókniny są bardzo dogodne w użytkowaniu, ponieważ nie występuje w nich przesuwanie się warstw, co jest bardzo istotne, zwłaszcza przy ranach mokrych.

Ponadto sam sposób według wynalazku umożliwia wykonywanie tej włókniny na zespole jednozgrzeblarkowym.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Sposób wytwarzania włókniny opatrunkowej, z n a m i e n n y t y m, że zasila się zgrzeblarkę na 0,1 - 0,5 jej szerokości samymi włóknami termoplastycznymi, a na pozostałej części tej szerokości mieszanką włókien wysokohigroskopijnych i włókien termoplastycznych o dużej sprężystości, a z otrzymanego ze zgrzeblarki runa dwurodnego w swej szerokości formuje się pokład runowy przez podawanie tego runa ruchem posuwisto-zwrotnym na odbiorczy transporter znanego urządzenia do układania runa, usytuowanego prostopadle do zgrzeblarki, przy czym prędkość odbiorczego transportera dobiera się tak, w stosunku do prędkości wydawania runa ze zgrzeblarki, że runo układa się na transporterze w pokład dachówkowy o skoku nie przekraczającym szerokości pasma runa utworzonego wyłącznie z włókien termoplastycznych tworząc w pokładzie po jednej stronie cienką warstwę z włókien termoplastycznych, a po drugiej stronie warstwę znacznie grubsza z mieszanki włókien wysokohigroskopijnych i włókien termoplastycznych, po czym tak uformowany pokład runowy przeigłowuje się i zgrzewa na kalandrze o zróżnicowanej temperaturze wałów dociskowych, przy czym temperatura wału od strony warstwy z włókien termoplastycznych jest wyższa od temperatury drugiego wału i odpowiada temperaturze topnienia włókien w tej warstwie.