

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

102546

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 08.06.76 (P. 190272)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 16.01.78

Opis patentowy opublikowano: 25.05.1979

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Int. Cl.²

C14C 3/28

Twórcy wynalazku: Władysław Nowicki, Włodzimierz Szymutko, Marian Dorczak, Wincenty Mucha, Lucjan Dela, Władysław Wacławiak, Tadeusz Radko, Stanisław Pawelec

Uprawniony z patentu: Południowe Zakłady Przemysłu Skórzanego „Chełmek”, Chełmek (Polska)

Sposób garbowania skór świńskich

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób garbowania skór świńskich, zwłaszcza na obuwie.

Stosowany sposób garbowania skór świńskich składa się z szeregu cykli: moczenia, odtłuszczenia, strzyżenia, wapnienia, odwapniania, wytrawiania, piklowania, garbowania, dogarbowania i wykańczania.

Proces wapnienia prowadzi się przez dwie doby w kąpeli wodnej z dodatkiem siarczanolu i wapna. Proces dogarbowania prowadzi się przy użyciu garbników roślinnych i syntetycznych w ilości, gwarantującej wypełnienie skór, a następnie poddaje się tłuszczeniu przy użyciu tłuszczu pochodzenia zwierzęcego. Cykl wykończenia skór świńskich prowadzi się przy użyciu apretur na bazie past kazeinowych oraz żywic akrylowych lub akrylowo-dienowych i natryskiwaniu skór lakierami nitrocelulozowymi, rozpuszczalnymi w wodzie lub rozpuszczalnikami organicznych.

Uzyskiwane skóry stanowią praktycznie dwoinę z syntetycznym licem. Jedyne, uzyskiwane w ten sposób asortyment skór świńskich z naturalnym licem to skóry podszewkowe niższej jakości, nie nadające się do produkcji obuwia, zwłaszcza wyborowego.

Przyczyną tego jest występowanie na licu skór uszkodzeń mechanicznych oraz chorobowych, powstających w czasie hodowli. Żadne z tych uszkodzeń nie może być traktowane jako naturalna ozdoba czy też faktura skór. Mała odporność war-

2

stwy licowej skór świńskich na działanie mechaniczne wynika z budowy histologicznej skóry.

W skórkach świńskich nie można dokonać podziału na warstwę papilarną i retikularną, gdyż szczecina, zgrupowana przeważnie w pęczki po trzy, przenika ukośnie całą skórę, a cebulki włosowe znajdują się w tkance podskórnej. Bardzo silne zróżnicowanie struktury skóry świńskiej oraz duża różnica między jej poszczególnymi częściami i duża szorstkość lica powodują szybkie niszczenie wyrobów, wykonanych z tych skór. Warstwa lico-
wa po usunięciu tłuszczu, cebulek włosowych, gruczołów potowych i łojowych oraz białek jest słabo zespolona z warstwą retikularną.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu garbowania skór świńskich, zapewniającego uzyskiwanie materiału pełnowartościowego do produkcji obuwia.

Istotę wynalazku stanowi sposób garbowania skór świńskich, w którym cykl wapnowania prowadzi się najwyżej przez 1 dobę, dwuetapowo. W pierwszym etapie prowadzi się głównie obróbkę siarczkową, a w drugim wapienno-siarczkową. Cykl dogarbowania polega na wprowadzeniu do kąpeli garbników, opartych na bazie aldehydu glutarowego i wypełnieniu skór dyspersjami wodnymi skrajnie miękkich żywic akrylowych o bardzo małej budowie cząsteczkowej, a tłuszczenie polega na wprowadzeniu tłuszczu syntetycznych o głębokiej penetracji i równomiernym rozłożeniu

w głębi skóry. Ponadto wykończenie polega na nałożeniu past kazeinowych oraz żywic akrylowych lub akrylowo-dienowych i następnym natryskiwaniu lakieru poliuretanowego z dodatkiem pigmentów.

Skóry świńskie, garbowane sposobem według wynalazku, posiadają gładkie i odporne na uszkodzenia mechaniczne lico, są miękkie i nadają się do wyrobu obuwia powszechnego użytku i luksusowego.

Sposób według wynalazku polega na: moczeniu skór, odtłuszczeniu maszynowym, stryżeniu, wapniowaniu, odwapnianiu, wytrawianiu, piklowaniu, garbowaniu chromowym, dogarbowaniu i wykańczeniu.

Cykl wapnienia prowadzi się w czasie jednej doby dwuetapowo, przy czym w pierwszym etapie prowadzi się obróbkę siarczkową, a w drugim wapienno-siarczkową. Cykl dogarbowania prowadzi się przy użyciu garbników, opartych na bazie aldehydu glutarowego i wypełnieniu skór dyspersjami wodnymi skrajnie miękkich żywic akrylowych o bardzo małej budowie cząsteczkowej, a tłuszczenie polega na wprowadzeniu tłuszczu syntetycznych o głębokiej penetracji i równomiernym rozłożeniu w głębi skóry.

Wykończenie skóry polega na nałożeniu past kazeinowych oraz żywic akrylowych lub akrylowo-dienowych i następnym natryskiwaniu lakieru poliuretanowego z dodatkiem pigmentów.

Przykład. Rozmoczone, odtłuszczone maszynowo i ostrzyżone skóry świńskie wrzuca się do przygotowanej uprzednio w bębnie garbarskim kąpieli wapiennej o następującym składzie: 150—200% wody o temperaturze 25—28°C i 2,5% siarczku sodowego (% ilościowy wody i siarczku odnosi się do wagi zielonej skór). Po 1 godz. obracania bębna dawkuje się 0,1% siarczanolu i 0,1% melasy i obraca bęben przez 40 min. Po tym czasie dawkuje się 4% chlorku sodu i 3,5% wapna hydratyzowanego, pozostawiając bębny w ruchu ciągłym przez okres 10 godzin.

Bębny uruchamia się w nocy 2 razy po 15 min. Następnego dnia bębny obraca się 30 minut i skóry poddaje się płukaniu w 300% wody o temperaturze 20°C. Tak zwapnione i wypłukane skóry poddaje się operacji odwapnienia przy pomocy siarczanu amonu 2,4%, kwasu mlekowego 1,0%, melasy 0,8%, kąpiel wodna 200% o temperaturze 35°C, po czym skóry wytrawia się w tej samej kąpieli przy pomocy garbonu w ilości 2,2—2,3%.

Wytrawione i wypłukane skóry pikluje się przy

użyciu soli kuchennej 9% i kwasu siarkowego 0,8% przez okres 2 godzin przy ruchu bębnow. Następnie poddaje się tak przygotowane skóry procesowi garbowania 100% wody o temp. 28°C, 2,5% soli kuchennej, po czym dozuje się 1 porcję garbnika sproszkowanego i obraca bęben 1 godzinę, po czym 2 porcje garbnika i po godzinie 3-cią porcję łącznie 10% garbnika sproszkowanego. Po 2-ch godzinach dozuje się 1,2% sody oczyszczonej rozpuszczonej wodą 1—20 w trzech porcjach co godzinę, następnie dwie skóry są wygarbowane i prowadzi się kontrolę garbowania.

Wygarrowane skóry zostawia się do odleżenia na 12 godzin. Wygarbowane skóry po przeprowadzeniu operacji wyżymania, dwojenia, strugania maszynowego poddaje się płukaniu w ilości 400% wody o temp. 50°C przez okres 30 min. Po czym prowadzi się proces dogarbowania przy użyciu 1,2% aldehydu glutarowego 50%-go w czasie 25 minut, następnie neutralizację skór przy pomocy kwaśnego węgla sodu 4,0% w trzech porcjach. Czas neutralizacji 90 min. Następnie skóry płucze się trzykrotnie wodą o temperaturze 50°C w ilości 200%.

Proces natłuszczenia prowadzi się w kąpieli 300% wody o temp. 60°C przy pomocy tłuszczów syntetycznych np. Trupon SWS w ilości 4% oraz olej turecki 3%. Po czasie tłuszczenia 60 min. skóry wyrzuca się z bębnow do odleżenia. Po wysuszeniu w suszarni skóry wykańcza się przy pomocy past kazeinowych i miękkich żywic akrylowych. Ostatnią powłokę wykończeniową stanowią lakier poliuretanowy w ilości 100 części oraz rozpuszczalnik — octan etylu 300 części. Można również tak przygotowane skóry świńskie po suszeniu wykańczać w znany sposób na nubuk.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób garbowania skór świńskich polegający na moczeniu, odtłuszczeniu, stryżeniu, wapniowaniu, odwapnianiu, wytrawianiu, piklowaniu, garbowaniu, dogarbowaniu i wykańczeniu, **znamienny tym**, że wapnienie prowadzi się przez jedną dobę, dwuetapowo, przy czym w pierwszym etapie prowadzi się obróbkę siarczkową, w drugim etapie wapienno-siarczkową, dogarbowanie przeprowadza się przy użyciu garbników, opartych na bazie aldehydu glutarowego, wypełnienia skóry dyspersjami wodnymi skrajnie miękkich żywic akrylowych, a w końcu natłuszcza za pomocą tłuszczów syntetycznych.