

30 grudnia 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



B 29d 7/18

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 6685.

Kl. ~~39 a 14~~

Gustav Leysieffer
(Troisdorf, Niemcy).

39a³ 7/18

Sposób wyrobu płyt, bloków i kształtek z celuloиду lub z podobnych mas.

Zgłoszono 4 listopada 1925 r.

Udzielono 30 grudnia 1926 r.

Pierwszeństwo: 30 grudnia 1924 r. (Niemcy).

Wyrób celuloidu lub podobnych mas odbywa się jak wiadomo w ten sposób, że ciastowatą masę, otrzymaną ze związków celulozy (nitroceluloza, acetyloceluloza, etyloceluloza) zapomocą kamfory, lub jej związków z dodatkiem nadmiaru lotnych rozpuszczalników, prasuje się w bloki pomiędzy walcami wywierającymi nacisk, przyczem stosuje się jednocześnie ogrzewanie przerabianej masy. Blok musi zawierać jeszcze znaczną ilość rozpuszczalnika, aby go można było łatwo przecinać, poczem rozpuszczalnik usuwa się zapomocą suszenia, co wymaga bardzo wiele czasu. Naprzykład płyta o grubości 8 mm musi być suszona w ciągu 80 dni, co wpływa

znacznie na zwiększenie strat procentowych, zwiększenie magazynów, opóźnienie dostawy i powoduje inne podobne straty.

Wynalazek niniejszy podaje sposób wyrobu nawet najgrubszych płyt, których suszenie wymaga znacznie mniej czasu niż wyżej podano. Okazało się mianowicie, że do stłaczania ciastowatej masy, celem uzyskania zbitego bloku, wystarcza mała ilość rozpuszczalnika, o ile przy walcowaniu zastosuje się odpowiednie ciśnienie i stosowne ogrzanie. Bloki tak otrzymane nie można jednak przecinać na strugarce.

Nowy sposób przeróbki odbywa się następująco:

Wyrabia się bloki np. w znany sposób, a potem przecina się je na cienkie płyty np. o grubości 0,5 mm. Płyty te suszy się potem tak długo, żeby odparować z nich większą część rozpuszczalnika, którego musi pozostać w płytach jeszcze tyle, aby je można było łączyć przy stosownem ogrzaniu i odpowiednio wielkiem ciśnieniu.

Suszenie to wymaga tylko kilku godzin. Tak osuszone płyty walcuje się potem przy odpowiednim ogrzaniu, aby je złączyć w jeden blok lub inną kształtkę o pożądanej grubości. Wskutek ogrzewania płyt przed walcowaniem i wskutek ciśnienia przy walcowaniu rozpuszczalnik wyciska się z bloku w dalszym ciągu, tak że otrzymany blok wymaga już tylko krótkiego suszenia wykończającego.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu płyt, bloków i kształtek z celuloïdu lub podobnych mas, znamieny tem, że blok, wyrobiony w zwykły znany sposób, tnę się na cienkie płyty, z których usuwa się większą część zawartości lotnego rozpuszczalnika, poczem łączy się je przy ogrzewaniu i pod ciśnieniem w płyty, bloki lub kształtki, z których następnie usuwa się zawarty w nich jeszcze rozpuszczalnik zapomocą suszenia w temperaturze podniesionej.

Gustav Leysieffer.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.