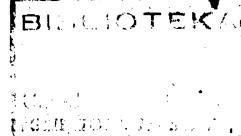


Warszawa, 3 października 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23539.

Kl. 61 a, 29/10.

„Sanok“ Polska Spółka dla Przemysłu Gumowego S. A. w Sanoku
(Sanok, Polska).

Sposób wyrobu kapturków i części twarzowych masek z gumowanego trykotu.

Zgłoszono 16 listopada 1934 r.

Udzielono 25 lipca 1936 r.

Kapturki oraz części twarzowe maski są wykonywane bądź z gumowanej tkaniny, której przez odpowiednie wycinanie i zszywanie można nadać potrzebny kształt, bądź też wulkanizuje się osobno maskę z samej gumy, którą następnie przez dodatkowy zabieg pokrywa się trykotem. Przez zszywanie tkaniny gumowanej powstają otwory, które należy dodatkowo uszczelniać, przyczem sposób ten jest drogi, wskutek znacznego kosztu gumowanej tkaniny oraz dodatkowej robocizny przy szyciu, jak również przy wycinaniu pozostaje dużo odpadków. Przy osobnem wulkanizowaniu samej warstwy gumowej i dodatkowem nakładaniu trykotu koszt produkcji jest również bardzo wysoki, a przytem produkcja jest możliwa tylko wtedy, gdy warstwa gumowa jest dostatecznie gruba, ponieważ wulkanizowanie warstwy gumowej grubo-

ści poniżej 1 mm nastęca już znaczne trudności. Przytem stosowane muszą być formy z urządzeniami do ogrzewania i chłodzenia, które drogo kosztują.

Sposób według niniejszego wynalazku pozwala unikać stosowania skomplikowanych i drogich form, które zastąpione są łatwemi do wykonania metalowemi kopytami, przytem umożliwia wykonanie przedmiotów nawet z bardzo cienkiej warstwy gumowej. Sposób polega na tem, że trykot zostaje najpierw lekko powleczonej z jednej strony klejem gumowym, poczem na tę stronę nakłada się np. zapomocą kalandra płytę gumową żądanej grubości. W ten sposób połączona z trykotem warstwa gumowa zostaje naciągana na kopyto o kształcie odpowiadającym gotowemu przedmiotowi. Przez rozciąganie trykotu przy nakładaniu go na kopyto uzyskuje się potrzebny

do wulkanizacji docisk gumy do powierzchni kopyta, przyczem kopyto z tego względu nie może mieć wgłębień ani ostrych załamania, któreby ten docisk uniemożliwiały. Wgłębienia, jakie ewentualnie winien mieć gotowy przedmiot, można uzyskać, tworząc na powierzchni kopyta wypukłości. Ponieważ trykot nie rozciąga się jednakowo we wszystkich kierunkach, należy go nakładać prążkami w takim kierunku, aby zapewnić największy docisk na całej powierzchni.

Po obciążeniu większej ilości kopyt trykotem z naprasowaną płytą gumową układa się je w kotle wulkanizacyjnym i wulkanizuje się przez ogrzanie do odpowiedniej temperatury parą lub gorącym powietrzem. Po wulkanizacji zdejmuje się kapturki z kopyt i obcina ich brzegi, nadając przedmiotowi odpowiednie wymiary.

Jeżeli warstwa gumowa ma być z zewnętrznej strony, to również używa się tego samego kopyta w sposób wyżej opisany, przyczem gotowy przedmiot przewraca się na drugą stronę.

Na załączonym rysunku fig. 1 przedstawia gotowy kapturek, wykonany z trykotu z wewnętrzną warstwą gumową, fig. 2 — kopyto potrzebne do wykonania powyższego kapturka. Kapturek posiada

dwustronne wgłębienie a , które to miejsce a_1 na kopycie jest wypukłe. Kopyto posiada na krawędziach kolce b , służące do przytrzymywania naciągniętego trykotu. Kolce te mogą być zastąpione odpowiednimi uchwytami samodociskającymi.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu kapturków i części twarzowych masek z gumowanego trykotu, znamienny tem, że warstwę gumy nakłada się w stanie surowym na trykot, lekko polewczony klejem gumowym.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że trykot z surową warstwą gumową obciąga się na kopycie odpowiedniego kształtu i wraz z kopytem wulkanizuje się pod działaniem pary lub gorącego powietrza, przyczem kierunek prążków trykotu obiera się w ten sposób, aby po rozciągnięciu i zaczepieniu o kolce lub przyrządy samodociskające zapewnić największy docisk do całej powierzchni kopyta.

„Sanok”

Polska Spółka
dla Przemysłu Gumowego S. A.
w Sanoku.

Fig. 1.

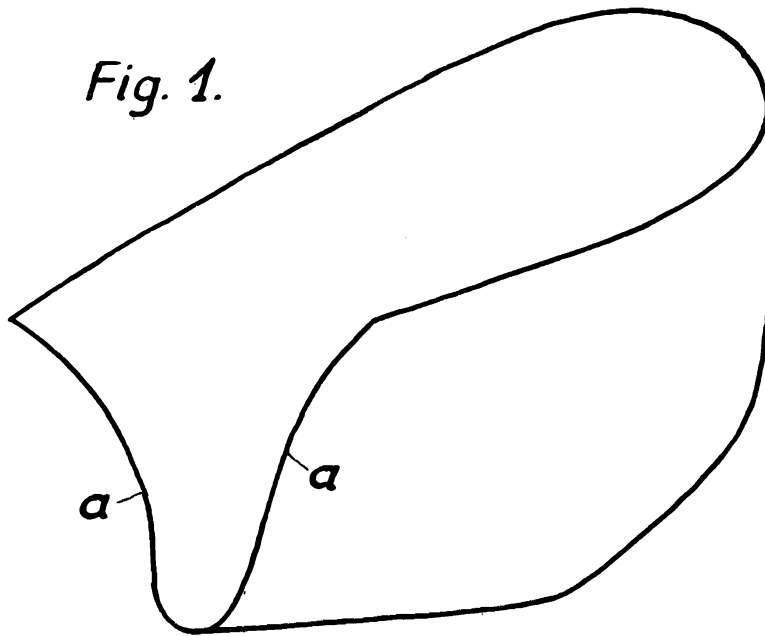


Fig. 2.

