



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 02.05.78 (P. 206520)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 02.01.80

Opis patentowy opublikowano: 15.01.1983



Int. Cl.²

A24B 5/16

Twórcy wynalazku: Karol Fyda, Bronisław Wawrzeń

Uprawniony z patentu: Zakłady Przemysłu Tytoniowego, Zakład Konstrukcji i Budowy Urządzeń Przemysłu Tytoniowego, Kraków (Polska)

Sposób przerobu ścinków żył tytoniowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób przerobu ścinków żył tytoniowych na pełnowartościowy materiał wsadowy do produkcji papierosów.

Znany jest sposób przerobu ścinków żył tytoniowych polegający na nawilżaniu do wilgotności 22% wagowych, podgrzewaniu do temperatury 35°C, gnieceniu i krojeniu, a następnie suszeniu do wilgotności ok. 15% wagowych.

Znany jest również sposób przerobu ścinków żył tytoniowych na folię tytoniową polegający między innymi na gromadzeniu ścinków żył wraz z innymi odpadami tytoniowymi, przede wszystkim pyłem tytoniowym, a następnie ich nawilżaniu, mieleniu i podwyższonej temperaturze mieszaniu z odpowiednimi składnikami zawierającymi w większości środki wiążące na bazie pochodnej celulozy, po czym rozproszczeniu utworzonej ciastowatej mieszaniny na taśmę w postaci równej warstwy, wysuszeniu jej i skrojeniu, uzyskując w ten sposób pełnowartościowy materiał wsadowy do papierosów.

Wadą pierwszego sposobu jest mały odzysk dobrego materiału wsadowego z przerabianych ścinków żył tytoniowych przy dużej pracochłonności i znacznym zaangażowaniu środków produkcyjnych, a uzyskany tym sposobem materiał nie posiada cech włóknistości, co po zastosowaniu go do produkcji papierosów powoduje usypywanie i utratę sprężystości papierosów.

Natomiast sposób drugi jest bardzo kosztowny,

2

zarówno w zakresie kosztów urządzeń, jak również kosztów eksploatacji, przy czym stosowanie jego jest w zasadzie możliwe przy przerabianiu niewielkiej ilości ścinków żył wmieszanych w odpowiedniej proporcji z innymi odpadkami tytoniowymi np. pyłem.

Celem wynalazku jest uzyskanie stosunkowo taniego, a właściwego sposobu przerobu ścinków żył tytoniowych.

Cel ten uzyskano dzięki zastosowaniu procesu rozwłókniania ścinków żył tytoniowych w miejsce ich krojenia, oraz zmianę parametrów nawilżania, podgrzewania i suszenia.

Sposób według wynalazku polega na tym, że ścinki żył tytoniowych nawilża się 25 do 45% wagowych w stosunku do ilości przerabianych ścinków żył, jednocześnie podgrzewa się je do temperatury 40–60°C, a następnie rozwłóknia się, po czym suszy się do wilgotności 22–16% wagowych, przy czym korzystnie jest, gdy ścinki żył nawilża się wstępnie 25 do 40% wagowych i podgrzewa się do temperatury 40–45°C, po czym dowilża się je 30 do 45% wagowych i dogrzewa się do temperatury 40–60°C. Korzystnie również jest, gdy ścinki żył przed nawilżaniem i po wysuszeniu frakcjonuje się.

Stosowanie sposobu według wynalazku pozwala na stosunkowo tanie, a właściwe przerabianie ścinków żył tytoniowych na pełnowartościowy materiał wsadowy do papierosów. Uzyskany sposobem

według wynalazku wsad charakteryzuje się włóknistością i posiada bardzo zbliżone cechy do krajanki uzyskanej z liści tytoniowych, a zastosowanie go do produkcji papierosów poprawia ich sprężystość i stopień wypełnienia.

Sposób według wynalazku zostanie bliżej objaśniony na przykładzie przedstawionym na rysunku.

Na rysunku przedstawiono schemat sposobu przerobu ścinków żył tytoniowych. Ścinki żył gromadzi się za pomocą przenośników 1, a następnie oddziela się (frakcjonuje się) z nich pełnowartościową krajankę tytoniową w separatorze 2, a pozostałe ścinki żył transportuje się pneumatycznie rurociągami 3 i wyrzutnikami 4 do dozownika 5 podającego równomiernie ścinki żył za pośrednictwem przenośnika wstrząsowego 6 do nawilżarki bębnowej 7, gdzie ścinki żył nawilża się do ok. 30% wagowych i podgrzewa się do temperatury ok. 45°C, po czym przekazuje się je przenośnikiem taśmowym 8 do nawilżarki szybowej 9 gdzie dowieża się je do ok. 32% wagowych i dogrzewa się do temperatury do ok. 50°C. Tak obrobione ścinki żył rozwłókni się rozdzielając je przy pomocy przenośnika wstrząsowego 10 do rozwłókniaczy odśrodkowych 11, po czym przenośnikiem taśmowym 12 transportuje się do suszarki bębnowej 13 gdzie podsusza się je do wilgotności około 18% wagowych, a następnie frakcjonuje się w separatorze 14 na odpowiednie frakcje, z których właściwe podaje się pneumatycznie rurociągiem 15, wyrzutnikiem 16 i dozownikiem 17 do produkcji mieszanki tytoniowej, a pozostałe przekazuje się pneuma-

tycznie rurociągiem 18 i wyrzutnikiem 19 do powtórnego przerobu.

Innym przykładem zastosowania sposobu według wynalazku, może być sposób przerobu ścinków żył tytoniowych, jak niżej.

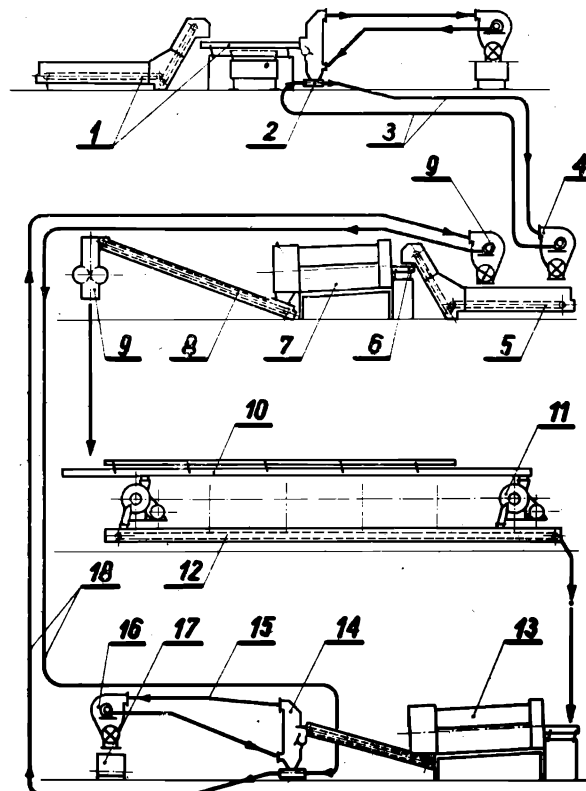
Zgromadzone ścinki żył frakcjonuje się, a następnie nawilża się do 35% wagowych, podgrzewa się do temperatury 40°C, po czym dowieża się do 38% wagowych i podgrzewa się do temperatury 55°C. Tak spreparowane ścinki żył rozwłókni się i suszy się do wilgotności 22% wagowych, po czym frakcjonuje się i dodaje się do krajanki z liści tytoniowych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób przerobu ścinków żył tytoniowych, polegający na nawilżaniu, podgrzewaniu i suszeniu, **znamienny tym**, że ścinki żył nawilża się 25 do 45% wagowych w stosunku do ilości przerabianych ścinków żył, jednocześnie podgrzewa się je do temperatury 40–60°C, a następnie rozwłókni się, po czym suszy się do wilgotności 22–16% wagowych.

2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że ścinki żył nawilża się wstępnie 25 do 40% wagowych i podgrzewa się do temperatury 40–50°C, po czym dowieża się 30 do 45% wagowych i dogrzewa się do temperatury 40–60°C.

3. Sposób według zastrz. 1 albo 2, **znamienny tym**, że ścinki żył przed nawilżaniem i po wysuszeniu frakcjonuje się.



PZGraf. Koszalin D-775 85 A-4