

Warszawa, 20 czerwca 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B65 d 25/12

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23016.

Kl. 81 c, 26/01.

Ludwig Clemens
(Berlin, Niemcy).

Podściółka wielowarstwowa.

Zgłoszono 23 maja 1935 r.

Udzielono 24 marca 1936 r.

Do opakowania łamliwych przedmiotów, czułych na nacisk, zwykle używa się podściółek, znanych w licznych postaciach wykonania. Główną częścią składową tych podściółek jest tektura falista lub wata z drzewnika. Jednak zarówno tektura falista, jak i wata nie zawsze nadają się jako materiał do opakowania. Tektura falista posiada tę wadę, że można ją zginać tylko w jednym kierunku, a mianowicie równolegle do fal. Przy zginaniu w innym kierunku zachodzi zgniecenie tej tektury jako podściółki. Wata z drzewnika jako wkładka podściółkowa nie posiada zupełnie sprężystości, tak że drzewnik, ściśnięty pod naciskiem, nie rozluźnia się zpowrotem, co uniemożliwia skuteczne działanie podściółki. Poza tem wata z drzewnika

jest zbyt kosztownym materiałem do opakowania.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest podściółka wielowarstwowa, nieposiadająca wspomnianych wad tektury falistej i waty z drzewnika. Podściółka niniejsza w każdym położeniu wywiera swe pełne działanie sprężynujące oraz podścielające; można ją przytem wytwarzać tanio. W tym celu podściółka składa się z kilku warstw, częściowo gładkich, a częściowo wyciśniętych. Warstwy te są kolejno umieszczone jedna nad drugą i połączone przez miejscowe pokrycie kleiwem i wyciskanie. Do wytwarzania warstw pośrednich stosuje się papier, karbowany kulisto lub podłużnie, gładkie zaś warstwy wierzchnie mogą być wytworzone z papieru, drzewnika lub

też z materiału włóknistego. W pewnych okolicznościach zaleca się wzmocnienie warstwy wierzchniej zapomocą warstwy z mocnego papieru.

Na rysunku przedstawiony jest przykład wykonania przedmiotu wynalazku.

Podściółka składa się z gładkiej warstwy wierzchniej 1, z wyciśniętej warstwy pośredniej 2, z gładkiej warstwy pośredniej 3, z wyciśniętej warstwy pośredniej 4 i z gładkiej warstwy dolnej 5. Jedna warstwa gładka przegradza warstwy wyciśnięte, przyczem, stosownie do opakowywanego przedmiotu, stosuje się więcej lub mniej leżących na sobie warstw. Łączenie wszystkich warstw ze sobą uskutecznia się przez miejscowe pokrycie kleiwem na formie z następującem potem naciskaniem w podklejonych miejscach. W miejscach wyciśniętych 6, które muszą być umieszczone w dostatecznych odstępach od siebie, by pozostawić poszczególnym warstwom dostateczną swobodę ruchu, wyrównane zostają również wyciśnięcia 7 warstw pośrednich 2 i 4, służących do właściwego podścielania. W ten sposób powstają dostateczne powierzchnie w celu ich połączenia przez pokrycie kleiwem.

Warstwy 2 i 4 są wytworzone z papieru, karbowanego kulisto lub podłużnie, który nie daje się zginać tak, jak papier falisty, i który tworzy dostateczne pośrednie przestrzenie powietrzne między gładkimi warstwami 1 i 3 względnie 3 i 5. Jako gładką warstwę pośrednią 3 można stosować zwykły tani papier, warstwy zaś wierzchnie 1 i 5 mogą być, w zależności od celu zastosowania i gustu, wykonane z lepszego papieru, który w danym razie jest zabarwiony i może być także nadrukowany.

Do przedmiotów szczególnie wartościowych

można także zastosować materiały włókiennicze, np. jedwab naturalny lub jedwab sztuczny. Jeśli pakowane przedmioty mają szczególnie wrażliwe powierzchnie, to należy wytworzyć warstwy wierzchnie z cienkiej warstwy waty z drzewnika. Unika się więc wad wkładek z drzewnika, ponieważ między wyciśniętymi warstwami 2 i 4 powstają przestrzenie powietrzne. Przestrzenie te po każdym nacisku zabezpieczają powrót podściółki w położenie pierwotne.

Ponieważ w razie miejscowego połączenia ze sobą warstw podściółka jest giętka we wszystkich kierunkach, więc można nią opakowywać i duże przedmioty. W tych przypadkach wzmacnia się jedną lub obie warstwy wierzchnie 1 i 5 zapomocą warstwy mocnego papieru.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Podściółka wielowarstwowa z kilku warstw, częściowo gładkich, a częściowo wyciśniętych, znamienna tem, że zawiera warstwy gładkie i wyciśnięte, umieszczone kolejno jedna nad drugą i połączone wieloma miejscami przez pokrycie ich kleiwem i wyciskanie, wykonane według pewnych wzorów.

2. Podściółka według zastrz. 1, znamienna tem, że wyciśnięte warstwy pośrednie są wykonane z papieru, karbowanego kulisto lub podłużnie, a gładkie warstwy wierzchnie — z papieru, drzewnika lub materiałów włóknistych.

L u d w i g C l e m e n s.

Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

