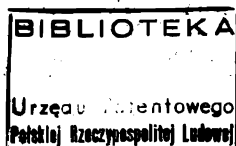


668g 5/02



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ **OPIS PATENTOWY**

Nr 44439

Kl. 56 a, 3

Zygfryd Gelber

Warszawa, Polska

Jan Rybicki

Warszawa, Polska

Stanisław Bagdach

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania elementów tapicerskich

Patent trwa od dnia 16 kwietnia 1959 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania elementów tapicerskich. Dotychczas elementy tapicerskie wytwarza się w ten sposób, że na podłoża z włosia, sprężyn lub tworzyw piankowych naciąga się pokrycie dekoracyjne z różnych tkanin lub folii ze sztucznych mas.

Sposób ten jest pracochłonny i tym samym drogi.

Niedogodności te usuwa sposób według wynalazku, polegający na tym, że element tapicerski, a więc np. siedzenie meblowe, poduszki do tapczanów lub samochodów, wytwarza się od razu z imitującym tkaninę lub skórę pokryciem ze sztucznej masy, związanym homogenicznie z podłożem.

Osiąga się to według wynalazku w ten spo-

sób, że do metalowej formy wlewa się pastę z polichlorku winylu tak, aby powstała cieniutka warstewka tego tworzywa, np. rzędu 0,05-1 mm, po czym warstewkę tę żeluje się w ciągu 10-30 minut w temperaturze powyżej 130°C. Następnie formę wypełnia się znowu pastą z polichlorku winylu, wymieszaną jednak ze znany m poroforem, stosowanym do spieniania zmiękczonego polichlorku winylu metodą bezciśnieniową. Po wypełnieniu formy, stanowiącej galwanoplastyczną odbitkę modelu elementu tapicerskiego, wygrzewa się ją w temperaturze 150-170°C aż do uzyskania właściwego zżelowania napełnienia.

Po ostudzeniu formy wyjmuje się z niej gotowy element tapicerski nadający się do bezpo-

średniego użycia jako siedzenie lub inny przedmiot.

Dzięki sposobowi według wynalazku otrzymuje się element tapicerski, składający się z piankowego podłoża i warstwy powłokowej dekoracyjnej, związanych ze sobą homogenicznie, co wyklucza możliwość przedostawania się kurzu, czy też insektów do wnętrza takiego elementu.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania elementu tapicerskiego, składającego się z elastycznego wypełnienia, pokrytego zewnętrzną powłoką z folii ze sztucznego tworzywa, znamienny tym, że na dnie formy, stanowiącej galwanoplastyczną odbitkę modelu danego elementu tapicerskiego, wytwarza się cienką warstewkę z polichlorku winylu, którą poddaje się żelowaniu w temperaturze po-

wyżej 130°C, następnie na warstewkę tę nakłada się wypełnienie z mieszaniny polichlorku winylu i jednego z poroforów, po czym formę wygrzewa się w temperaturze 150—170°C aż do właściwego zżelowania całej zawartości formy, wskutek czego po ostudzeniu formy otrzymuje się gotowy element tapicerski, którego wnętrze jest homogenicznie związane z zewnętrzną warstwą dekoracyjną.

Zygfried Gelber

Jan Rybicki

Stanisław Bagdach

Zastępcy: Józef Felkner i Wanda Modlibowska
rzecznicy patentowi