

BIBLIOTEKA
2
Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

57233

Patent dodatkowy _____
do patentu _____

Zgłoszono: 25.X.1965 (P 111 334)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 15.V.1969

Kl. 29 a, 6/20

MKP D 01 h 5/06

CZYTELNIA
UKD
Urzędu Patentowego
Wydawnictwo
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Współtwórcy wynalazku: inż. Stefan Podlasiak, inż. Tadeusz Hartman,
inż. Leon Widuliński, inż. Jerzy Kędzior, inż.
Ireneusz Wsulek, inż. Tadeusz Lauk

Właściciel patentu: Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych, Toma-
szów Mazowiecki (Polska)

Sposób wytwarzania włókna wiskozowego profilowanego i dysza przędzalnicza do wykonywania tego sposobu

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania włókna wiskozowego profilowanego i dysza przędzalnicza do wykonywania tego sposobu. Według znanego sposobu wytwarzania włókien wiskozowych przy zastosowaniu dysz przędzalniczych, posiadających otwory okrągłe rozmieszczone koncentrycznie, otrzymuje się włókna, których przekrój poprzeczny w powiększeniu mikroskopowym jest zbliżony kształtem do koła o zniekształconym obrysie. Tego rodzaju włókna stosowane są tylko w dziewiarstwie i tkactwie.

Obecnie okazało się, że można otrzymać włókna wiskozowe nadające się poza dotychczasowym zakresem zastosowania, również do wyrobu sztucznych futer i pluszu, o ile zamiast uprzednio stosowanych dysz o otworach okrągłych zastosuje się dysze, w których są rozmieszczone koncentryczne otwory, posiadające od strony wejściowej kształt prostokąta o stosunku boku krótszego do dłuższego, co najmniej jak 1:15. Włókno wiskozowe otrzymuje się sposobem według wynalazku przez przędzenie go ze stopniem wyciągu 1,4—1,6 z wiskozy o dojrzałości 9,0—9,5 °H i lepkości 40—50 sekund oraz zawartości alfa-celulozy 7,0—7,4% i ługu sodowego 6,2—6,4%, w temperaturze 49—51°C, w kąpeli o ciężarze właściwym 1,302—1,308 kg/l zawierającej 128—132 g/l kwasu

2

siarkowego, 9,2—9,8 g/l siarczanu cynku, 310—330 g/l siarczanu sodu.

Włókno otrzymane sposobem według wynalazku posiada przekrój poprzeczny zbliżony w powiększeniu mikroskopowym do kształtu otworów dyszy, a więc prostokątów o stosunku boku krótszego do dłuższego co najmniej jak 1:15. Taki kształt zewnętrzny poszczególnych włókien zapewnia przędzy dużą puszystość, niezbędną do otrzymywania tkanin i dzianin o charakterze pluszu i sztucznych futer.

Dysza przędzalnicza do wytwarzania włókna sposobem według wynalazku jest przedstawiona na załączonym rysunku schematycznym, na którym fig. 1 przedstawia koncentrycznie rozmieszczone otwory 2 w dyszy 1, fig. 2 — otwór dyszy od strony wejściowej 3 z uwidocznieniem otworu wyjściowego 4, fig. 3 — otwór dyszy w przekroju wzdłuż linii A—A na fig. 2 oraz fig. 4 — otwór dyszy w przekroju wzdłuż linii B—B na fig. 2.

Jak wynika z fig. 3 i 4 otwory dyszy posiadają w przekroju osiowym na pewnym odcinku kształt trapezowy, a dalej prostokątny, przy czym stosunek wysokości części trapezowej b do części prostokątnej a wynosi jak 3:1, stosunek zaś boku krótszego c do dłuższego d wynosi co najmniej jak 1:15.

1. Sposób wytwarzania włókna wiskozowego profilowanego **znamienny tym**, że wiskozę zawierającą 7,0—7,4% alfa celulozy, 6,2—6,4% 5
ługu sodowego o dojrzałości 9,0—9,5°H i lepkości 40—50 sekund, przetłacza się przez dyszę 10
przędzalniczą z prędkością zapewniającą stopień wyciągu 1,4—1,6 do kąpieli przędzalniczej o ciężarze właściwym 1,302—1,308 kG/l i temperaturze 49—51°C zawierającej 128—132

- g/l kwasu siarkowego, 9,2—9,8 g/l siarczanu cynku, 310—330 g/l siarczanu sodu.
2. Dysza przędzalnicza do wykonywania sposobu według zastrz. 1 **znamienna tym**, że posiada koncentrycznie rozmieszczone prostokątne otwory, w których stosunek krótszego boku (c) do dłuższego boku (d) wynosi co najmniej jak 1:15 i otwory te w przekroju osiowym mają na pewnym odcinku kształt trapezowy, a dalej prostokątny przy czym stosunek wysokości (b) części trapezowej do wysokości (a) części prostokątnej wynosi jak 3:1.

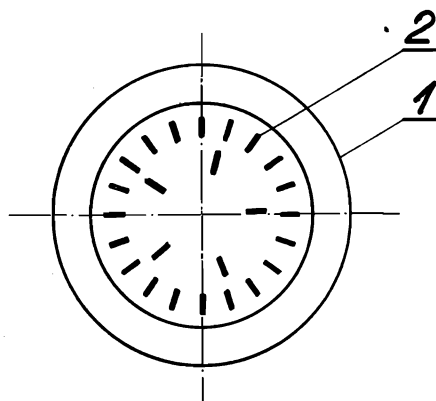


Fig. 1

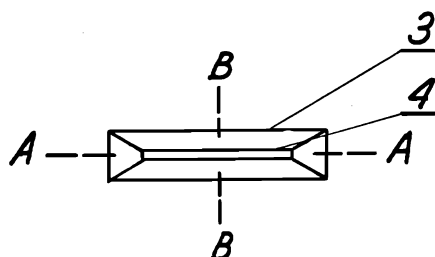


Fig. 2

Fig. 3

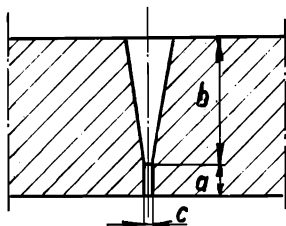


Fig. 4

