



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

204273
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
C 09 G 1/02

(22) Přihlášeno 12 07 78

(21) (PV 4661-78)

(40) Zveřejněno 31 07 80

(45) Vydáno 01 8 82

(75)

Autor vynálezu

KARL LUDVÍK ing. a WANKA UDO, LIBEREC

(54) Způsob výroby leštící směsi

Vynález se týká způsobu výroby leštící směsi pro leštění drobných skleněných předmětů.

Základním smyslem leštění skla je odstranění povrchového reliéfu, zapříčiňujícího rozptýl světla na povrchu skla.

Pro leštění povrchu skla se používá tak zvaná klasická technologie leštění, která je založena na principu leštění volným leštivem, obsaženým obvykle ve vodě, přičemž takto utvořená leštící suspenze je přiváděna mezi leštěnou plochu a leštící nástroj. Leštící nástroje jsou vytvořeny jako pevné nosiče, opatřené plstí, tkaninou, smolou nebo pryží.

Jiný známý způsob leštění je leštění vázaným leštivem, ve kterém je leštící prášek vázán pojivem na tuhý výlisek, t. zv. samoleštící kotouč, na kterém se provádí vlastní leštění za přítoku pouhé vody.

Mezistupeň mezi samoleštícím kotoučem s vázaným leštivem a volným leštivem tvoří v bižuturním průmyslu používané kotouče, které nejsou samoleštící, ale vyžadují povrchové nátěry z leštících směsí, tj. leštících prášků vázaných do pryskyřice.

Dosud používaný povrchový nátěr se tvoří z leštící směsí, která se vyrábí tak, že se připraví zásobní roztok kalafuny rozpustěné v etyléteru a zvlášť zásobní roztok gumimastixu rozpustěného též v etyléteru. Oba zásobní roztoky se nechají uzrát

po dobu 72 hodin, aby došlo k dokonalému rozpustění. Leštící směs se vyrobí smísením obou zásobních roztoků, do nichž se přimísí 47 % hmot. etyléteru a 46 % hmot. leštící černi, která je v roztoku suspendována. Takto vytvořená leštící směs se ponechá po dobu 24 hodin zrát. Připravená leštící směs se nanáší na pevný nosič, opatřený pryžovým potahem s vhodnou tvrdostí, kde díky velké těkavosti etyléteru brzo zatuhne. Nátěr polovolného leštiva vydrží na nosiči různě dlouho, dle velikosti leštěných ploch.

Nevýhodou je zdlouhavá příprava pomocí dvou zásobních roztoků. Značná část leštících prostředků odchází jako odpad, aniž by vykonaly jakoukoliv práci. Spotřeba cenných pryskyřic, většinou dovážených, především gumimastixu, je velká.

Tyto nevýhody se odstraní způsobem výroby leštící směsi podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že se vytvoří zásobní roztok z 55 až 65 % hmot. diethyléteru a 35 až 45 % hmot. práškové kalafuny, který zraje po dobu 24 až 72 hodin, potom se jeho 5 až 10 hmot. dílů smísí s 40 až 50 hmot. díly diethyléteru a 35 až 55 hmot. díly leštící černi, nechá se řádně rozpustit a ustát po dobu 20 až 78 hodin.

Výhodou tohoto způsobu výroby leštící směsi je, že se připravuje pouze jeden zásobní roztok a že směs sama neobsahuje cennou dováženou prysky-

204273

řici gumimastix, přičemž si zachovává stejné leštící vlastnosti, jako nátěr leštící směsi s obsahem gumimastixu.

Následující příklad výroby a složení leštící směsi podle vynálezu blíže objasňuje podstatu vynálezu, aniž by ji jakýmkoliv způsobem omezoval.

62 % hmot. diethyléteru se smísí s 38 % hmot. práškové kalafuny, tím se vytvoří zásobní roztok, který se nechá po dobu 72 hodin uzrát. Smísením 48,6 hmot. dílů diethyléteru, 6,44 hmot. dílů

zásobního roztoku a 44,96 hmot. dílů leštící černi se vytvoří leštící směs, která se nechá řádně rozpustit a ustát po dobu 72 hodin. Potom se tato směs natírá na vrstvu pryže o tloušťce 2 až 3 cm, na t.zv. gumovku, která je navulkanizována na kovový válec. Po vytěkání éteru leštící směs zatuhne a tím je leštící nástroj připraven k leštění. Nátěr je nutno podle potřeby několikrát za směnu opakovat.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby leštící směsi pro leštění drobných skleněných předmětů, vyznačující se tím, že se vytvoří zásobní roztok z 55 až 65 % hmot. diethyléteru a 35 až 45 % hmot. práškové kalafuny, který

zraje po dobu 24 až 72 hodin, potom se jeho 5 až 10 hmot. dílů smísí s 40 až 50 hmot. díly diethyléteru a 35 až 55 hmot. díly leštící černi, nechá se řádně rozpustit a ustát po dobu 20 až 78 hodin.