



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

262304

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.⁴

B 05 D 1/18

(22) Přihlášeno 11 02 85

(21) PV 901-85

(40) Zveřejněno 16 08 88

(45) Vydáno 14 07 89

(75)

Autor vynálezu

SNÁŠEL ANTONÍN, LITOVEL

(54) Způsob povrchové úpravy montur osvětlovacích těles

Řešení se týká způsobu povrchové úpravy montur osvětlovacích těles lakováním a sušením. Způsob je vhodný i pro lakování jiných menších složitých výrobků. Způsob povrchové úpravy podle tohoto řešení spočívá v tom, že montury se temperují 12 až 24 h při teplotě 18 až 22 °C, pak se máčejí v laku a po máčení se suší za stálého otáčení při teplotě 18 až 22 °C asi 30 až 40 minut až do zaschnutí lakové vrstvy.

Vynález se týká způsobu povrchové úpravy dřevěných montur lustrů zejména složitých tvarů, lakováním.

Znamé způsoby lakování dřevěných tvarově složitých montur lustrů spočívaly v plnění lakem za účelem uzavření pórů. Pak se prováděl nástřik nitrolakem vzduchovou pistolí. Při tomto způsobu docházelo k velkým ztrátám laku při stříkání a práce byla vzhledem k velkému rozptýlování laku zdravotně velmi škodlivá. Jiným způsobem se montura po naplnění a předběžném zaschnutí nanášela pomocí kleští do nádoby s lakem a nechala se okapat.

Tyto způsoby jsou však pro složité tvary montur nevýhodné, neboť řídký lak snadno steče, vytváří kapky, vrstva laku je nestejně silná a vyžaduje další operace jako je broušení a následné stříkání slabou vrstvou laku. Vzhledem k malému využití laku při stříkání a nutnosti dalšího ručního dokončování při máčení, je cena konečného výrobku značná a produktivita práce malá.

Uvedené nedostatky odstraňuje způsob povrchové úpravy podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že montury po naplnění lakem a předběžném zaschnutí se temperují 12 až 24 hodin při teplotě 18 až 22 °C, pak se máčejí v laku, nechají se několik sekund okapat a zavěsí se na hroty otáčecího stroje, kde se otáčejí asi 30 až 40 minut při 10 až 15 ot/min. a teplotě 18 až 22 °C. Přitom se ve spodní části lakovny odvádí výpary ředidla a v horní části se přivádí teplý vzduch tak, že nevzniká průvan ani víření vzduchu.

Viskozita namáčecího laku je upravena měřením podle ČSN 67 3013 tryskou ø 4 mm tak, že výtoková doba z výtokového pohárku při 20 °C je v rozsahu 20 až 30 sec.

Výhodou vynálezu je úspora laku a dokončení povrchové úpravy montur jednou operací při stejně silné vrstvě laku, takže není třeba provádět dokončovací operace např. broušení, následné stříkání apod. Tím se ušetří náklady na dokončovací operaci, zrychlí se výroba, zvýší se produktivita práce a zlepší se kvalita výrobku, protože nános laku je pravidelný. Podstatný význam má dodržení teploty laku, která nesmí klesnout pod 18 °C a viskozita laku při 20 °C stanovená pohárkem tryskou 4 mm nesmí přesáhnout 30 sec. výtokové doby.

Dílce je možné a účelné pro lepší vzhled namáčet 2krát až 3krát, přičemž je nutno mezi jednotlivými nánosy zachovat časový interval alespoň 45 minut při minimální teplotě 20 °C.

Příklad povrchové úpravy podle vynálezu:

teplota prostředí	22 °C
viskozita laku - výtoková doba z pohárku tryskou ø 4 mm	25 sec.
teplota vzduchu při rotaci	19,5 °C
relativní vlhkost vzduchu	48 %
doba rotace	35 min.

Dokončený výrobek - dřevěná montura lustru je hlavním prvkem celé sestavy lustru. Způsob povrchové úpravy podle vynálezu lze využít pro všechny druhy montur tj. dvojramenné, tříramenné, pěťramenné a nástěnné lustry nebo i na ozdobné díly stojatých a stolních lampiček.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob povrchové úpravy montur osvětlovacích těles, zejména dřevěných lustrů lakováním a sušením, vyznačený tím, že montury po naplnění lakem a předběžném zaschnutí se temperují 12 až 14 h při teplotě 18 až 22 °C, pak se máčejí v laku, nechají se okapat a suší se po dobu 30 až 40 min při rychlosti otáčení 10 až 15 ot/min a teplotě 18 až 22 °C.