

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

61753

Patent dodatkowy
do patentu _____

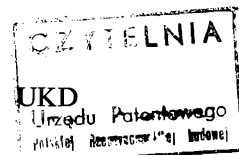
Zgłoszono: 29.III.1968 (P 126 091)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.I.1971

Kl. 28 a, 9

MKP C 14 c, 11/00



Współtwórcy wynalazku: Zdzisław Kaszuba, Olech Świetlik, Kazimierz Kawiński,
Waldemar Wojdasiwicz

Właściciel patentu: Instytut Przemysłu Skórzanego, Łódź (Polska)

Sposób uszlachetniania dwoin

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób uszlachetniania dwoin powstałych w wyniku wielowarstwowego dwojenia skór.

Dotychczas stosowana technika wyprawy skór bydlęcych i świńskich wiąże się z koniecznością ich dwojenia bądź to po procesie wapnienia, bądź po procesie garbowania właściwego. W wyniku tej operacji powstają tak zwane dwoiny. Dwojeniu poddaje się zarówno skóry bydlęce, jak i skóry świńskie w postaci kruponów, przy czym ilość powstających dwoin jest bardzo duża i wynosi 20—30% masy przerabianego surowca.

Możliwości wykorzystania dwoin dla przemysłu skórzanego były nieznaczne ze względu na niemożność stosowania ich jako skór wierzchnich obuwia i odzieżowych. Znajdowały one zastosowanie jedynie jako skóry podszewkowe i welurowe w obuwiu oraz jako skóry galanteryjne gorszego gatunku, po nałożeniu na nie apretury kryjącej sporządzanej na bazie kazeiny, żywicy akrylowych, nitrocelulozy, stosowanych w roztworach wodnych lub rozpuszczalnikach. Apretury te nanoszone są na skóry techniką szczotkową lub natryskową. Zastosowanie apretur kryjących ma na celu wytworzenie na dwoinach powłoki, która imituje naturalne lico skór. Dwoiny bydlęce i świńskie wykończone przy użyciu tych apretur mogą być stosowane tylko na podszewki obuwia i galanterię skózaną. Skóry te nie mogą być stosowane na wierzchy obuwia, gdyż efekty takiego krycia są nietrwałe. Już po krótkim czasie użytkowania widoczne są naturalne ubytki pokrytej powierzchni dwoiny powstające na skutek poprzecinania i porozrywania

2

naturalnych splotów włókien skórnych w czasie dwojenia.

Przedmiotem wynalazku jest sposób uszlachetniania dwoin bydlęcych i świńskich charakteryzujący się tym, że dwoinę pokrywa się poliuretanami, przy czym pokrycie uzyskuje się albo przez sklejenie dwoiny z wyprodukowaną uprzednio folią poliuretanową, albo przez naniesienie poliuretanów lub ich półproduktów na dzianinę lub tkaninę, i sklejenie tego układu z dwoiną pod ciśnieniem 100—200 atm, w temperaturze 60—100°C, w czasie 4—5 sekund. Uzyskuje się w ten sposób wyjątkowo dobre pokrycie ubytków skórnych na powierzchni dwoiny, a także dużą przyczepność folii, tkaniny lub dzianiny powleczonej do substancji skórnej.

Do wytworzenia tego typu powłok na dwoinach znajdują zastosowanie poliuretany otrzymywane z wysokocząsteczkowych związków poliiodorotlenowych jak: poliesterów, polieterów, poliostroamidów z poliizocyanianami. Omawiane poliuretany charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do dwoin. Wytworzona dwoina ma dużą wytrzymałość na zginanie bez oddzielania się naniesionej powłoki od skóry. Uszlachetnione w ten sposób dwoiny są pełnowartościowym materiałem do produkcji wierzchów obuwia.

Przykład I. Mikroporowatą folię poliuretanową o grubości 0,3 mm po natryśnięciu na jej powierzchnię jednostronnie kleju poliuretanowego (Impranil CHW, Imprafix TH — 50 g/m²) przykładą się do również uprzednio natryśniętej jednostronnie klejem dwoiny skórzanej i całość łączy się w jeden układ na prasie hy-

draulicznej w temperaturze 60°C przy ciśnieniu 100 atm w czasie 5 sekund.

Przykład II. Tkaninę SL-137,5 powleka się pięciokrotnie na powlekarce przemysłowej za pomocą rozpuszczonych w octanie etylu poliuretanów sporządzonych na bazie poliestrów i polieterów z izocjanianami z dodatkiem czarnych pigmentów organicznych. Powleczoną tkaninę (naniesienie 100 g/m²) przykładą się do uprzednio jednostronnie natryśniętej klejem poliuretanowym (Impranil CHW, Imprafix TH — 50 g/m²) dwoiny i całość łączy się w jeden układ na prasie hydraulicznej w temperaturze 80°C pod ciśnieniem 100 atm w czasie 5 sekund.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób uszlachetniania dwoin powstałych w wyniku warstwowego dwojenia skór **znamienny tym**, że dwoinę 5 bydlęcą lub świńską pokrywa się rozpylonymi klejami poliuretanowymi, a następnie nakłada folię poliuretanową albo tkaninę lub dzianinę uprzednio powleczone 10 stami poliuretanowymi i całość łączy się pod ciśnieniem 100—200 atmosfer w temperaturze 60—100°C w czasie 4—5 sekund.