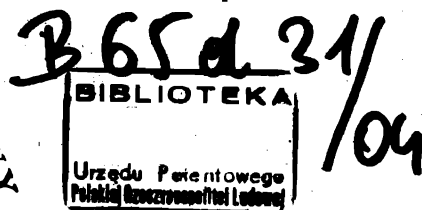


URZĄD PATENTOWY



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 42043

Kl. 54 b, 4/15

Kaletańskie Zakłady Celulozowo-Papiernicze*)

Kalety, Polska

Worek papierowy do pakowania stopionej kałafonii, żywicy, wosku lub asfaltu oraz sposoby wytwarzania tego worka

Patent trwa od dnia 27 lipca 1956 r.

Wynalazek dotyczy worka papierowego do pakowania stopionej kałafonii, żywicy, wosku lub asfaltu oraz sposobu wytwarzania tego worka.

Do pakowania i przewożenia substancji sypkich, np. cementu, cukru lub soli stosuje się kilkuwarstwowe worki papierowe z papieru workowego. W workach tych przewozi się materiały o ciężarze około 50 kg. Natomiast kałafonię, żywicę, woski lub asfalty pakuje się w stanie roztopionym i przewozi w bębnach lub beczkach blaszanych, drewnianych albo tłoczonych z masy papierowej. Opakowania te są bardzo drogie, a poza tym powodują straty tych materiałów na skutek przenikania, przysychania i wsiąkania ich w opakowanie.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są inż. Stefan Wasiak i inż. Emil Breguła.

Zwykłe worki papierowe wytwarzane z papieru workowego nie mogą być używane do pakowania kałafonii, żywicy, wosku lub asfaltu w stanie stopionym, ponieważ temperatura pakowanych w stanie stopionym materiałów wynosząca około 180°C, znacznie przekracza dopuszczalną dla worków papierowych temperaturę 80—90°C, przekroczenie której powoduje zniszczenie tych worków. Poza tym znane worki papierowe nie są dostatecznie szczelne, aby używać je do pakowania tych materiałów w stanie stopionym.

Przedmiotem wynalazku jest worek papierowy, składający się z trzech różnego rodzaju warstw papieru workowego i odporny na działanie temperatury do 180°C, na przenikanie roztopionych materiałów oraz na uszkodzenia mechaniczne.

Worek papierowy według wynalazku składa się z pojedynczej warstwy wewnętrznej impre-

gnowanej olejem talowym, otrzymywanym jako produkt uboczny przy produkcji celulozy metodą siarczanową, z podwójnej lub potrójnej warstwy środkowej, impregnowanej mieszaniną kaolinu ze szkłem wodnym, oraz z pojedynczej lub podwójnej warstwy zewnętrznej z papieru marszczonego.

Warstwa wewnętrzna, dzięki zaimpregnowaniu olejem żywicznym wykazuje właściwość nie przywierania i nie zlepiania się z pakowanym roztopionym materiałem, co ułatwia oddzielanie opakowania od zastygłych materiałów, opakowanych w stanie stopionym, zwłaszcza od kałafonii, natomiast impregnowanie warstwy środkowej mieszaniną kaolinu ze szkłem nadaje workom odporność na działanie wysokich temperatur sięgających do 180° C, zastosowanie zaś do warstwy zewnętrznej papieru marszczonego nadaje workom odporność na uszkodzenia mechaniczne, wskutek jego rozciągliwości sięgającej do 7%.

Zamiast papieru marszczonego stosuje się również papier workowy gładki o dużej rozciągliwości sięgającej 7%.

Zamiast warstwy wewnętrznej, impregnowanej olejem żywicznym, można stosować dowolną inną warstwę papieru nieprzenikliwego, wykazującą właściwość nie zlepiania się z materiałem pakowanym, np. pergamin roślinny lub papier impregnowany olejem parafinowym.

W celu nadania szczelności i mechanicznej wytrzymałości części dennej worka, poszczególne warstwy worka przy formowaniu jego dna zakłada się krzyżowo, pojedynczo lub podwójnie, a utworzone zakładki zakleja się wlepiając między te warstwy dodatkowe papierowe wkładki denne.

W celu zabezpieczenia worka przed działaniem wpływów atmosferycznych, np. przy pakowaniu materiałów na otwartym powietrzu, zewnętrzną warstwę worka wykonuje się z papieru impregnowanego asfaltem.

Zamknięcia worków dokonuje się po stwardnieniu pakowanych materiałów w zwykły znany sposób.

Należy nadmienić, że makulatura z worków według wynalazku nadaje się ponownie do przerobu na papier.

Zastrzeżenia patentowe

1. Worek papierowy do pakowania stopionej kałafonii, żywicy, wosku lub asfaltu, wytworzony z kilku warstw z papieru workowego, znamieny tym, że posiada pojedynczą warstwę wewnętrzną, impregnowaną olejem talowym, podwójną lub potrójną warstwę środkową, impregnowaną mieszaniną kaolinu ze szkłem wodnym oraz pojedynczą lub podwójną warstwę zewnętrzną, wykonaną z papieru marszczonego.
2. Odmiana worka według zastrz. 1, znamienna tym, że zamiast warstwy wewnętrznej impregnowanej olejem talowym, posiada inną warstwę nieprzenikliwą, wykazującą właściwość niezlepiania się z materiałem pakowanym, np. warstwę z pergaminu.
3. Odmiana worka według zastrz. 1, 2, znamienna tym, że warstwa zewnętrzna jest wykonana z papieru impregnowanego asfaltem.
4. Odmiana worka według zastrz. 1, 2, znamienna tym, że zamiast papieru marszczonego posiada papier workowy gładki o dużej rozciągliwości sięgającej 7%.
5. Sposób wytwarzania worka papierowego według zastrz. 1—4, znamienny tym, że poszczególne warstwy worka przy formowaniu jego dna zakłada się krzyżowo, pojedynczo lub podwójnie, a utworzone zakładki zakleja się wlepiając między te warstwy dodatkowe papierowe wkładki denne.

Kaletańskie Zakłady
Celulozowo - Papiernicze
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych