



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent dodatkowy
do patentu nr ———

Int. Cl.³ C14C 11/00

Zgłoszono: 13.04.78 (P. 206 090)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 17.12.79

Opis patentowy opublikowano: 31.10.1983

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Bogdan Dutkowski, Adolf Napora, Henryk Drózd,
Marian Mach, Jan Skórnicki

Uprawniony z patentu: Spółdzielnia Pracy Garbarskiej „Żakowice”,
Radom (Polska)

Sposób uszlachetniania skór, zwłaszcza owczych i jagnięcych

Przedmiotem wynalazku jest sposób uszlachetniania skór, zwłaszcza owczych i jagnięcych od strony mizdry zmierzający do uzyskania weluru dwubarwnego o zamierzonych fantazyjnych wzorach.

Dotychczas nie był wytwarzany welur o fantazyjnych wzorach jak również nie stosowało się w procesie technologicznym garbowania skór zamierzonych czynności dla uzyskania wielobarwności skór.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu uszlachetniania skór dla uzyskania od strony mizdry weluru wielobarwnego o zamierzonych fantazyjnych wzorach.

Sposób uszlachetniania skór według wynalazku wprowadza w znany proces technologiczny pomiędzy operacją garbowania i barwienia zabieg zabezpieczenia skór wygarbowanych środkami chemicznymi, oraz etap tłoczenia lub nanoszenia za pomocą szablonu wzoru fantazyjnego i etap szlifowania wypukłości skóry w celu uzyskania różnego barwienia.

Uszlachetnianie skór grubych sprowadza się do czynności nawilżania skór lakierem nitro w rozcieńczalniku nitro, suszenia w temp. 300–310 K, tłoczenia na prasie o ciśnieniu 15–18 MPa podgrzaną do temp. 340–355 K płytą o fantazyjnym wzorze i szlifowania lakieru w miejscach wypukłych. Skóra po tych czynnościach i po wyjęciu z kąpieli barwiącej zabarwia się w miejscach szlifowanych (nie odcisniętych przez wzór płyty) tworząc dowolny wzór fantazyjny. Skóry cienkie zamiast tłoczenia natryskuje się lakierem nitro poprzez szablon również w dowolnym wzorze, następnie suszy w temperaturze 300–310 K i zabarwia w kąpieli barwiącej. Zastosowanie wynalazku poszerza omawiany asortyment wyrobów ze skóry.

Przykład I. Skóry przeznaczone do uszlachetniania sposobem według wynalazku poddaje się szlifowaniu. Po znanej operacji szlifowania skóry natryskuje się w komorze naktryskowej za pomocą pistoletu lub ręcznie szczotką od strony mizdry roztworem lakieru nitro i rozpuszczalnika nitro w proporcji 1 kg lakieru miesza się z 1,2 kg rozcieńczalnika. Nawilżane obficie lakierem skóry suszy się w suszarniach w temp. 300–310 K.

Wysuszone skóry poddawane są prasowaniu na prasie hydraulicznej płytą o naniesionym wzorze fantazyjnym. Prasowanie należy prowadzić przy podgrzanej do temperatury 340–355 K płycie pod ciśnieniem 15–18 MPa. Bezpośrednio po tłoczeniu wypukłe miejsca pokryte lakierem poddaje się szlifowaniu, po czym przeprowadza się znane barwienie kąpielowe. W wyniku tego procesu miejsca wklęsłe na skórze pozostałe po odcisnięciu płyty pozostają nie zabarwione, natomiast zabarwiają się miejsca szlifowane. Kąpiel barwiąca likwiduje wypukłości i wklęsnięcia i po zakończeniu procesu skóra jest gładka bez jakichkolwiek wypukłości.

Przykład II. Przy skórach cienkich nie można uzyskać wyraźnego efektu tłoczenia. Dlatego różnicę w barwieniu uzyskuje się eliminując tłoczenie i wprowadzając natrysk lakierem nitro skór poprzez szablon wykonany z tworzywa lub blachy miedzianej. Tak pokryte lakierem skóry po wysuszeniu w temp. 300–310 K bez szlifowania poddaje się barwieniu w kąpeli. Zabarwiają się miejsca zasłonięte wzorem szablonu przy natryskiwaniu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób uszlachetniania skór zwłaszcza owczych i jagnięcych od strony mizdzy zmierzający do uzyskania weluru dwubarwnego o zamierzonych fantazyjnych wzorach, **znamienny tym**, że skóry po wygarbowaniu poddaje się nawilżaniu lakierem nitro w rozcieńczalniku nitro, suszy w temperaturze 300–310 K, tłoczy na prasie o ciśnieniu 15–18 MPa podgrzaną do temperatury 340–355 K płytą o fantazyjnym wzorze, szlifuje lakier w miejscach wypłukanych i zabarwia w kąpeli barwiącej.

2. Sposób uszlachetniania skór zwłaszcza owczych i jagnięcych, **znamienny tym**, że skóry po wygarbowaniu natryskuje się lakierem nitro poprzez szablon, następnie suszy w temp. 300–310 K i zabarwia w kąpeli barwiącej.