



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40028

(Kl. 41 d. 3)

Skocznowski Zakłady Wyrobu Filcowego*)
Przedsiębiorstwo Państwowe Wędrzynie
Skoczów, Polska

Sposób wytwarzania stożka filcowego do wyrobu kapeluszy włosowych

Patent trwa od dnia 29 listopada 1955 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania stożka filcowego do wyrobu kapelusza włosowego z puchu zajęczego i króliczego.

Stożki filcowe do wyrobu kapeluszy włosowych wytwarza się z puchu zajęczego i króliczego, otrzymywanego przez zestrzyżenie skór zajęczych i króliczych po uprzednim usunięciu ze skór włosa długiego. Puch ten ma różną długość, w zależności od miejsca na skórcie, z którego ten puch jest zestrzyżony. Puch ten po zestrzyżeniu sortuje się według jego długości. Skórki zajęcze i królicze posiadają względnie małą ilość puchu, wskutek czego stanowi on surowiec bardzo cenny i trudny do zastąpienia innym surowcem bez obniżenia jakości, a tym samym i wartości wytwarzania stożków. Najcenniejszym puchem jest puch długi otrzymywany z grzbietów skór, lecz ilość jego jest nieznaczna.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Bronisław Hoffman.

Stwierdzono, że wytwarza się stożki filcowe do wyrobu kapeluszy włosowych bez obniżenia jakości wytwarzanego filcu, jeżeli do puchu zajęczego dodaje się włos z królików angory.

Sposób według wynalazku polega na tym, że włos z królika — angory, który jest bardzo cienki i dzięki tej właściwości mało różni się od najcenniejszego puchu zajęczego i króliczego, tnie się na kawałki o długości dostosowanej do długości posortowanego puchu przerabianego. Otrzymane pocięte włosy dodaje się do mieszanki z puchu zajęczego i króliczego.

Właściwości włosa z królika — angory jednak znacznie różnią się od właściwości puchu zajęczego i króliczego. Różnice tych właściwości są tak duże, iż przy stosowaniu znanych procesów technologicznych po zwykłym wymieszaniu surowców nie otrzymuje się jednolitej mieszanki, przede wszystkim wskutek tego, że włos z królika — angory jest prawie czterokrotnie lżejszy od puchu zajęczego i króliczego oraz w łatwiejszy sposób ulega elektryzacji, co powo-

duże całkowite zeszlifowanie włosa z królika — angory w przerabianym stożku.

Puch zajęczy i króliczy poddaje się zwykle bejcowaniu np. azotanem rtęci lub rozcieńczonym kwasem solnym jeszcze w stanie surowym na skórcie. Wskutek delikatności włosa z królika — angory, bejcowanie takie może spowodować zniszczenie włosa, wobec czego proces bejcowania włosa z królika — angory winno być wyeliminowane.

Jak wspomniano wyżej, włos z królika — angory jest prawie czterokrotnie lżejszy od włosa zajęczego i króliczego. Zwykle proces wymieszania surowców przeprowadza się na dmuchawkach za pomocą strumienia powietrza. Z mieszanki puchu króliczego i zajęczego z włosem z królika — angory na dmuchawce następuje oddzielenie przez zasysanie tego ostatniego z mieszanki i osadzenie jego na pierwszych wałkach iglastych dmuchawki z oddzieleniem od reszty mieszanki.

Aby uniemożliwić oddzielenie z mieszanki włosa z królika — angory stosuje się według wynalazku dmuchawki z wentylatorem tłoczącym powietrze z siłą wystarczającą do jednoczesnego przedmuchiwania wszystkich składników mieszanki.

Ponieważ włos z królika — angory, jak wspomniano wyżej nie poddaje się bejcowaniu, posiada on w tym stanie zbyt małą przyczepność w procesie spłśniania. Aby umożliwić należyty proces spłśniowania włosa z królika — angory mieszanekę przerabianą (w postaci stożka) obrabia się kwasem siarkowym o stężeniu 5° Bé

w temperaturze 50—60° C zamiast traktowania jej kwasem siarkowym o stężeniu 3° Bé w temperaturze do 40° C. Poza tym proces spłśniania przeprowadza się na wielowalach stosując czterokrotne krzyżowanie stożka, zamiast zwykle stosowanego dwukrotnego krzyżowania, przy czym czas trwania tego procesu zostaje przedłużony o około 30%. Dalszą obróbkę stożka przeprowadza się w znany sposób.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania stożka filcowego do wyrobu kapeluszy włosowych z puchu zajęczego i króliczego, znamienny tym, że do puchu zajęczego i króliczego dodaje się włosa z królika — angory bez poddawania go bejcowaniu, pociętego na kawałki o długości dostosowanej do długości przerabianego puchu, a w czasie przedmuchiwania przerabianego włosa na dmuchawce stosuje się strumień powietrza wystarczająco silny do jednoczesnego przedmuchiwania wszystkich składników mieszanki, przy czym w czasie spłśnienia na wielowalach traktuje się przerabianą mieszanekę (w postaci już stożka) kwarcem siarkowym o stężeniu 5° Bé w temperaturze 50—60° C z jednoczesnym przedłużeniem okresu spłśniania o 30% i czterokrotnym krzyżowaniu, po czym wytworzone stożki obrabia się dalej w znany sposób.

Skoczowskie Zakłady Wyrobów
Filcowych Przedsiębiorstwo
Państwowe Wyodrębnione
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych