

B29h,7/08

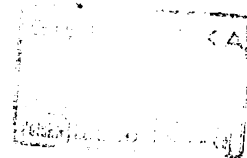
2

5 sierpnia 1929 r.

URZĄD PATENTOWY



B29h 7/08



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 10079.

Kl. ~~39~~^a 40.

Henry Christian Louis Dunker
(Helsingborg, Szwecja).

39^a 7/08

Sposób wyrobu kaloszy gumowych oraz innego obuwia z gumy.

Zgłoszono 9 listopada 1927 r.
Udzielono 28 lutego 1929 r.

Przy wyrobie kaloszy gumowych posługiwano się dotychczas sposobami ręcznymi, ponieważ tylko w ten sposób udawało się wogóle osiągać wyniki zadawalające. Według tej metody stosuje się, jak wiadomo, kopyto, na które nakłada się podeszew wewnętrzną, zaś krawędź tej podeszwy otacza się podszewką części górnej i gumą i skleja je, poczem wytworzoną przestrzeń pustą wypełnia się odpowiednimi kawałkami i nakłada podeszew zewnętrzną. Następnie dodaje się noski, ostrogi i inne części, poczem kalosz, pozostający stale na kopycie, wulkanizuje się. Ponieważ rozmaite części należy dokładnie przykroić oraz dokładnie umieścić, więc praca jest

trudna oraz kłopotliwa. Usiłowano wytwarzać kalosze gumowe przez wytłaczanie, lecz trudności wykonania przeszkodziły rozpowszechnieniu się tych sposobów.

Wynalazek niniejszy ma na celu usunięcie wad, związanych z dotychczasowymi sposobami. Sposób według wynalazku niniejszego wykazuje kilka cech charakterystycznych, opisanych poniżej.

Wytłaczanie odbywa się w wytłaczarce, w której rozmaite zewnętrzne części formy są umocowane wymiennie. Do maszyny tej wkłada się kopyto, na którym umieszczone są odpowiednie części podszewki i gumy o żądanym kształcie i składzie. Po włożeniu kopyta do maszyny czę-

ści formy zwierają się tak, iż kalosz lub temu podobne obuwie kształtuje się. Ponieważ części formy zaopatrzone są w urządzenia ogrzewające, więc w ten sposób dokonywać można wulkanizacji, która zresztą może być łagodna, jeżeli wulkanizacja ostateczna kalosza gumowego lub podobnego wyrobu odbywa się poza wytlaczarką. Korzystniej jest jednakże dodawać do masy gumowej takiego środka szybko-wulkanizującego, np. czterometylo-tio-ramo-dwusiarczku (dwusiarczku bisdwumetylotiocarbaminylu) $(CH_3)_2NCSSSCSN(CH_3)_2$, żeby wulkanizacja mogła nastąpić w czasie bardzo krótkim, np. w ciągu 1 do dwóch minut.

Aby móc przeprowadzić szybką wulkanizację, korzystnie jest uprzednio wulkanizować pewne warstwy materiału, wchodzące w skład surowego kalosza, jak noski, podeszwy wewnętrzne i t. d., jeszcze przed umieszczeniem ich na kopycie. W celu uniknięcia niepożądanego tworzenia się fałd i załamek, łatwo powstających przy stłaczaniu, podeszew zewnętrzną, przed umieszczeniem jej na kopycie, zaopatruje się w jedną lub kilka szczelin środkowych, aby umożliwić w ten sposób spływanie gumy ku wewnątrz podczas stłaczania i aby zapobiec tworzeniu się fałd.

Aby móc zgodnie z wynalazkiem niniejszym wykonać stłaczanie w sposób zadawalający, ilość części tłoczących na boki kalosza powinna być nie mniejsza, niż trzy, przyczem części te powinny być doprowadzane do kopyta z różnych stron. A więc np. dwie części kształtujące, wytłaczające górną tylną część kalosza i dwie części przednią. Korzystnie można stosować działanie jednej pary części kształtujących na krótko przed działaniem drugiej

pary. Specjalna część formy służy do stłaczania podeszwy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu kaloszy gumowych oraz innego obuwia z gumy zapomocą stłaczania w przeznaczonej do tego wytłaczarce, w której przy stłaczaniu zwierają się ruchome części formy wokół kopyta lub jądra, na którym umieszczone są kawałki materiału, wchodzące w skład kalosza surowego, znamieny tem, że ciśnienie, wywierane na boczne części stłaczanego kalosza wywiera się zapomocą więcej niż dwóch części formy, przyczem korzystnie stosuje się narzędzia, ogrzewające części formy.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że kawałki materiału, wchodzące w skład surowego kalosza, jak np. noski, podeszwy wewnętrzne i t. d., przed umieszczeniem na kopycie uprzednio się wulkanizuje.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że do gumy, użytej na kalosz surowy, dodaje się takiego środka wulkanizującego, np. czterometylo-tio-ramo-dwusiarczku (dwusiarczku bisdwumetylotiocarbaminylu), żeby wulkanizacja mogła nastąpić w czasie krótkim, np. w ciągu 1 do 2 minut.

4. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że podeszew zewnętrzną przed umieszczeniem jej na kopycie zaopatruje się w jedną lub kilka szczelin środkowych, w celu zapobieżenia tworzeniu się fałd.

Henry Christian
Louis Dunker.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.