

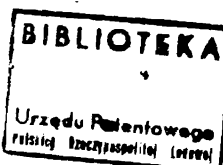


Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 01.VII.1965 (P 109 820)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 30.V.1968



Kl. 8 k, 1/40

MKP D 06 m p, 3/60

UKD

Współtwórcy wynalazku: inż. Ireniusz Karkulowski, Wojciech Ulatowski, Edward Seibt

Właściciel patentu: Fabryka Pluszu i Dywanów im. Tadeusza Ajzema, Łódź (Polska)

Sposób wytwarzania runowej tkaniny futerkowej z profilowanych włókien wiskozowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania runowej tkaniny futerkowej z profilowanych włókien wiskozowych.

Znane są metody wytwarzania szlachetnych i wysokiej jakości tkanin futerkowych z włókien syntetycznych. Wysokie wskaźniki użytkowe niektórych z tych włókien, np. nylon, dynel itd., pozwalają na uzyskiwanie wyrobów imitujących futra naturalne na drodze ogólnie znanych metod wykańczania mechanicznego. Runowe tkaniny futerkowe z włókien syntetycznych są jednak drogie.

Znany jest również sposób wytwarzania tkanin runowych z profilowanych włókien wiskozowych, który polega na tym, że surową tkaninę runową poddaje się strzyżeniu, praniu, wybarwieniu, suszeniu, drapaniu i strzyżeniu. Tkaniny runowe tego typu mają niskie wskaźniki użytkowe ze względu na dużą gniotliwość runa, małą jego sprężystość oraz brak właściwości hydrofobowych, na skutek czego nadają się do zastosowania tylko do wyrobów zabawkarskich.

Przewodnią myślą wynalazku jest znaczne polepszenie wskaźników użytkowych tkanin runowych z profilowanych włókien wiskozowych, tak aby tkaniny te znalazły zastosowanie jako runowe tkaniny futerkowe.

Sposób według wynalazku polega na tym, że tkaninę runową po wypraniu barwi się barwnikiem nadającym się do wywabiania, układa na

2

mokro włosy runa w jednym kierunku, suszy, a na wysuszoną tkaninę nakłada się druk wywabowy, paruje, płucze i suszy, po czym wysuszoną tkaninę napawa się kąpielą impregnacijną, nadającą tkaninie właściwości niemnące i hydrofobowe, układa runo w jednym kierunku, suszy, spulchnia runo przez naelektryzowanie, laminuje pianką poliuretanową, dogrzewa tkaninę w temperaturze 140—150°C w ciągu 4—5 minut, ponownie spulchnia runo i wykończoną już runową tkaninę futerkową napina na krzyżaki gwiaździste.

W stanie rozpiętym na tych krzyżakach tkanina jest przesyłana do odbiorców.

Jako kąpiel impregnacijną stosuje się roztwór wodny zawierający 100—200 g/l żywicy reaktywnej, np. Antimnolu R, 20—60 g/l środka hydrofobowego, np. Hydrofobolu, 5—10 g/l mocznika, 4—8 g/l katalizatora kwaśnego, np. chlorku amonowego, przy czym wartość pH roztworu utrzymuje się w granicach 4—5 za pomocą kwasu organicznego, np. kwasu octowego.

Proces spulchniania włosów runa, które są ze sobą zbite przy poprzednich obróbkach, dokonuje się przez naelektryzowanie runa za pomocą podgrzanego szybkowirującego cylindra metalowego, ogrzanego do temperatury 150—170°C.

W celu uzyskania dodatkowego efektu zdobniczego, przed procesem laminowania tkaniny wytłacza się na niej mechanicznie plastyczny deszcz

za pomocą wrytowanych cylindrów ogrzanych do temperatury 120—200°C.

Podczas dogrzewania tkaniny w temperaturze 140—150°C następuje usieciowanie żywicy reaktywnej oraz lepiszcza użytego do laminowania za pomocą pianki poliuretanowej.

Jest rzeczą istotną, aby magazynować i transportować wykończoną już runową tkaninę futerkową w stanie napiętym na krzyżakach gwiaździstych, co zapewnia zachowanie uzyskanych deseni bez zniekształceń.

Przy stosowaniu sposobu według wynalazku uzyskuje się tanią runową tkaninę futerkową z profilowanych włókien wiskozowych, o wskaźnikach użytkowych zbliżonych do wskaźników użytkowych runowych tkanin futerkowych z drogich włókien syntetycznych.

Przykład. Surową tkaninę runową z włókien wiskozowych strzyże się, pierze i barwi na barwiarce z kołowrotem w kąpeli farbiarskiej zawierającej czerwień na jedwab sztuczny **CA**, wziętej w ilości 8% wagowych w stosunku do wagi tkaniny.

Po wypłukaniu i odżęciu układa się włosy runa w jednym kierunku za pomocą wałków iglastych, a po wysuszeniu tkaniny nakłada się na nią druk wywabowy za pomocą Rongalitu. Po parowaniu i wypłukaniu, tkaninę suszy się i wprowadza do kąpeli impregnacyjnej zawierającej 150 g/l Antimnolu, 6 g/l mocznika, 5 g/l chlorku amonowego kwas octowy w ilości niezbędnej do utrzymywania wartości pH środowiska 4,5 oraz 40 g/l Hydrofobolu **BX**.

Po odżęciu kąpeli impregnacyjnej układa się włosy runa ponownie w jednym kierunku, suszy, a wysuszoną tkaninę poddaje się naelektryzowaniu, w celu spulchnienia runa. Następnie na tkaninę z rozpulchnionym runem nanosi się deseń wytłaczany za pomocą rytowanego wału ogrzewa-

nego do temperatury 190—200°C, po czym laminuje się tkaninę pianką poliuretanową znaną metodą sklejaną, a następnie tkaninę dogrzewa w temperaturze 140—150°C w ciągu 5 minut.

Dogrzaną tkaninę ponownie spulchnia się przez naelektryzowanie i napina na krzyżaki gwiaździste.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania runowej tkaniny futerkowej z profilowanych włókien wiskozowych **znamienny tym**, że tkaninę runową z włókien wiskozowych barwi się barwnikiem nadającym się do wywabiania, układa na mokro włosy runa w jednym kierunku, suszy tkaninę, nakłada na nią druk wywabowy, paruje w parowniku, a po wysuszeniu impregnuje, w celu nadania właściwości niemnących i hydrofobowych, po czym ponownie układa się włosy runa w jednym kierunku, suszy tkaninę, spulchnia runo przez naelektryzowanie, laminuje pianką poliuretanową, dogrzewa tkaninę w temperaturze 140—150°C w ciągu 4—5 minut i ponownie spulchnia włosy runa przez naelektryzowanie.
2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że tkaninę impregnuje się za pomocą kąpeli wodnej zawierającej 100—200 g/l żywicy reaktywnej, 5—10 g/l mocznika, 4—8 g/l katalizatora kwaśnego, kwas organiczny utrzymujący wartość pH środowiska 4—5 oraz 20—60 g/l środka hydrofobowego.
3. Sposób według zastrz. 1 i 2, **znamienny tym**, że przed laminowaniem tkaniny wytłacza się na niej deseń plastyczny.
4. Sposób według zastrz. 1—3, **znamienny tym**, że proces elektryzowania włosów runa na tkaninie przeprowadza się za pomocą szybkoobrotowego wału ogrzewanego do temperatury 150—170°C.