



**OPIS PATENTOWY
PATENTU TYMCZASOWEGO**

74560

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Kl. 8b,13/01

Zgłoszono: 31.12.1971 (P. 152674)

Pierwszeństwo: _____

MKP D06c 1/00

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 15.04.1975

Twórcy wynalazku: Jan Kołodziej, Eugeniusz Józwiak, Stefan Zimnawoda,
Longin Tobiasz, Henryk Smolarek, Krystyna Horzelska,
Janusz Antoniewicz

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Przemysłu Pończoszniczego „Feniks”, Łódź (Polska)

Sposób wykończenia wyrobów pończoszniczych i dziewiarskich

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykończenia wyrobów pończoszniczych i dziewiarskich, zwłaszcza wykonanych z przędz dwuskładnikowych.

Dotychczas wyroby pończosznice i dziewiarskie po dzianiu i konfekcjonowaniu poddawane były wykończeniu polegającym na ich barwieniu i stabilizacji w aparatach barwiarskich, do których były ładowane w woreczkach po 100 par, przy czym ładowność aparatu wynosiła około 2000 par. Po załadowaniu aparatu podnoszono temperaturę kąpieli do 95°C, w której odbywało się barwienie, po czym następowało studzenie kąpieli i płukanie, oraz zmiękczenie. Po tej operacji, po odwirowaniu stabilizowano wyroby na formach w aparatach ciśnieniowych. Stabilizacja przebiegała w temperaturze 110°C w czasie około 3 minut, przy ciśnieniu pary około 2 atmosfer. Tak wykończone wyroby podlegały dalej kontroli jakości i pakowaniu. Podana technologia nie znajduje zastosowania do wyrobów wykonanych z przędz dwuskładnikowych, które poddane takiemu wykończeniu pozostałyby wyrobami nieużytkowymi ze względu na odmienny charakter przędzy. Wyroby odznaczałyby się brakiem elastyczności i wyglądem przypominałyby wyroby wykonane z przędzy zwykłej, prostej.

Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu wykończenia wyrobów z przędz dwuskładnikowych, który z przędzy niekędzierzawionej pozwoli uzyskać wyrób posiadający dużą elastyczność

2

i wygląd przypominający wyrób wykonany z przędzy kędzierzawionej.

Istota wynalazku polega na tym, że wyroby z przędz dwuskładnikowych przed barwieniem poddaje się działaniu pary o temperaturze 125°C przy ciśnieniu 2,3 do 2,4 atmosfery w czasie około 5,5 minuty. Wyroby w tym czasie ułożone są luźno w warstwach nie przekraczających 30 par. Następnie wyroby poddaje się barwieniu znanymi sposobami, przy czym temperatura kąpieli barwiącej nie może przekroczyć 90°C.

Sposób według wynalazku pozwala uzyskać karbiki na przędzy w wyrobie, dzięki czemu wyrób charakteryzuje się dużą elastycznością i rozciągliwością. Wykończone wyroby sposobem według wynalazku posiadają wygląd wyrobów wykonanych z przędz kędzierzawionych, a w trakcie użytkowania przypominają wyroby wykonane ze zwykłych przędz prostych.

Przykład. Dziane wyroby układa się wyprostowane w koszu—palecie w warstwach po 30 par. Kosz—paletę wprowadza się do aparatu ciśnieniowego i poddaje się działaniu pary o temperaturze 125°C przy ciśnieniu 2,3 do 2,4 atmosfery. Czas przebywania wyrobów w parze wynosi 5,5 minuty. Następnie wyroby poddaje się barwieniu znanymi sposobami, przy czym temperatura barwienia nie może przekroczyć 90°C.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykończenia wyrobów pończoszniczych i dziewiarskich zwłaszcza z przędz dwuskładnikowych poprzez barwienie, **znamienny tym**, że przed

operacją barwienia wyroby poddaje się działaniu pary o temperaturze 125°C przy ciśnieniu około 2,3 do 2,4 atmosfery, w czasie 5,5 minuty, a temperatura kąpeli barwiącej nie przekracza 90°C.