

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

103 708

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 13.05.77 (P. 198079)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 28.03.78

Opis patentowy opublikowano: 31.12.1979

Int. Cl². B29H 5/01

CZYTELNIA

Urząd Patentowy
Biuro Zgłoszeń i Opłat

Twórcy wynalazku: Wojciech Sobina, Krzysztof Malinowski, Maciej Jabłoński

Uprawniony z patentu : Olsztyńskie Zakłady Opon Samochodowych „Stomil”,
Olsztyn (Polska)

Sposób wytwarzania wyrobów gumowych konfekcjonowanych

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania wyrobów gumowych konfekcjonowanych.

Znany jest sposób wytwarzania wyrobów gumowych konfekcjonowanych przez złożenie z dwóch lub więcej elementów wykonanych z gum o różnych właściwościach fizyko-mechanicznych oraz różnych wymiarach. Skonfekcjonowany wyrób poddawany jest procesowi wulkanizacji. Aby zapewnić optymalne cechy użytkowe wyrobu, wymagane jest osiągnięcie pełnego zwulkanizowania wszystkich jego części. Charakterystyki wulkanizacyjne poszczególnych gum, jak również zróżnicowanie grubości poszczególnych elementów powoduje, że pewne części wyrobu np. cienka ścianka, osiągają szybciej stan pełnego zwulkanizowania. Czas wulkanizacji całego wyrobu określony jest w takiej sytuacji czasem pełnego zwulkanizowania miejsca najwolniej wulkanizującego np. gruba ścianka.

Sposób według wynalazku polega na tym, że do mieszanek gumowych, z których wykonywane są elementy limitujące czas osiągnięcia optymalnych właściwości wyrobu w procesie wulkanizacji, dodaje się, w fazie wytwarzania tych mieszanek, pył metaliczny o wysokim stopniu rozdrobnienia, korzystnie w ilości 10 do 30 części wagowych na 100 części wagowych kauczuku.

Zaletą wynalazku jest skrócenie czasu osiągnięcia optymalnych właściwości wyrobów gumowych w procesie wulkanizacji, bez pogorszenia ich cech użytkowych.

Następujące przykłady wyjaśniają bliżej wynalazek.

Przykład I. Dętka samochodowa skonfekcjonowana jest z rękawa gumowego i zaworu metalowego osadzonego w gumowej stopce, a następnie poddawana procesowi wulkanizacji. Grubość dętki w okolicy zaworu jest kilkakrotnie większa niż w pozostałej jej części. W pierwszej fazie wykonywania mieszanki gumowej przeznaczonej na gumową stopkę zaworu, dodaje się pył aluminiowy w ilości 10 części wagowych na 100 części wagowych kauczuku.

Przykład II. Opona samochodowa skonfekcjonowana jest z pogumowanych warstw osnowy kordowej, drutówek oraz bieżnika, a następnie poddawana procesowi wulkanizacji. Elementem limitującym czas

wulkanizacji całej opony jest jej bieżnik. W pierwszej fazie wykonania mieszanki gumowej przeznaczonej na bieżnik dodaje się 12 części wagowych pyłu mosiężnego na 100 części wagowych kauczuku.

P r z y k ł a d III. Wały gumowane skonfekcjonowane są z rdzenia metalowego (osi) oraz pokrywającej go grubej warstwy gumy, a następnie poddawane procesowi wulkanizacji. W pierwszej fazie wykonania mieszanki gumowej przeznaczonej na pogumowanie rdzenia, dodaje się pył brązu w ilości 30 części wagowych na 100 części wagowych kauczuku.

Wynalazek może być stosowany przy wytwarzaniu wyrobów z mieszanki gumowej, w których po ukształtowaniu występują dużej grubości warstwy gumy, lub które posiadają dużą nierównomierność grubości ścianek wykonanych z gumy.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania wyrobów gumowych konfekcjonowanych, przez złożenie z elementów gumowych o różnych czasach osiągnięcia optymalnych własności w procesie wulkanizacji, z n a m i e n n y t y m, że do mieszanek gumowych, z których wykonywane są elementy limitujące czas osiągnięcia optymalnych własności wyrobu w procesie wulkanizacji, dodaje się, w fazie wytwarzania tych mieszanek, pył metaliczny o wysokim stopniu rozdrobnienia, korzystnie w ilości 10 do 30 części wagowych na 100 części wagowych kauczuku.