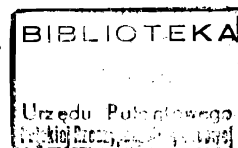


URZĄD PATENTOWY

BHC 1/10



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14222.

Kl. 75 b 6.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
(Frankfurt n. M., Niemcy).

Sposób wytwarzania obrazowych wzorów, ozdób i napisów.

Zgłoszono 2 sierpnia 1930 r.

Udzielono 25 lipca 1931 r.

Pierwszeństwo: 20 sierpnia 1929 r. (Niemcy).

Przy nakładaniu obrazków odbijanych, zawierających lakiery pochodne z celulozy, postępowano dotychczas w ten sposób, że na warstwę lakieru przytrzymującego oddziaływano środkiem spęczniającym albo rozpuszczającym, a następnie nakładano obraz. Ten sposób ma przedewszystkiem tę niedogodność, że przy nakładaniu obrazków odbijanych o większej powierzchni wytwarzają się bańki powietrza, których usunięcie jest niemożliwe.

Przekonano się, że można otrzymać obrazowe wzory, ozdoby, napisy i imitacje wszelkiego rodzaju, jeżeli nakłada się odbijany obrazek z zastosowaniem ciśnienia i ciepła na podkład, który nie zawiera pochodnych celulozy.

Powszechnie znany jest sposób nakła-

dania olejnych obrazków odbijanych przy użyciu ciśnienia i ciepła, przytem jednak jest konieczne osobne przygotowanie podkładu. Zapomocą tego sposobu może być nałożony obrazek odbijany na dowolne podłoże bez osobnego przygotowania, wobec tego odpada więc konieczne dotychczas szlifowanie, obciążanie, wypełnianie porowatości albo chropowatości.

Odbijany obrazek nakładany jest na przedmiot, nie zawierający pochodnych celulozy, który ma być ozdobiony a na nim celem wyrównania ciśnienia daje się miękkie sukno (flanelę, pilśń albo tkaninę gumową), a następnie przyciska się obrazek odbijany. Przy zastosowaniu ciśnienia i ciepła okazało się, że najkorzystniejsze jest ciśnienie 10—30 atm/cm² i temperatu-

ra około 50—80°C. Sposób ten przy nadrukowywaniu większych obrazków odbijanych daje również obraz całkiem bez zarzutu, nie posiadający baniek powietrza i jest dość ekonomiczny, ponieważ odpada osobne przygotowanie podkładu.

Przykład I. Na nieheblowaną deskę drewnianą nakłada się obrazek odbijany z lakieru nitrocelulozy i przyciska się go przez 3 minuty, używając do wyrównywania ciśnienia np. flaneli albo tkaniny gumowej w ogrzewanej prasie z płyt pod ciśnieniem 25 atm/cm² i przy temperaturze 50—80°.

Obrazek odbijany otrzymuje się np. jeżeli nanieść na podkład, pociągnięty żelatyną, gumą arabską albo podobnym środkiem, wzór papieru według szablonu albo drukiem wklęsłym, używając lakieru o następującym składzie: 150 części nitrocelulozy, 30 części fosforanu trójkrezyłowego, 30 części oleju rycynowego, 75 części naturalnej albo sztucznej żywicy, rozpuszczonej w alkoholu, 155 części barwnika (nieorganicznego albo organicznego pochodzenia, proszek metalowy i t. d.), 100 części alkoholu, 200 części jednometyłowego eteru glikolu i 200 części jednoetyłowego eteru glikolu.

Przykład II. Obrazek odbijany, zawarty w warstwie przytrzymującej eter celulozy, nakłada się na płytę metalową. Na to nakłada się flanelę albo tkaninę gumową

celem wyrównania ciśnienia, następnie przyciska się obrazek odbijany na płytę metalową równomiernie przez 5 min w ogrzewanej prasie z płyt pod ciśnieniem 20 atm/cm² przy temperaturze 60°. Celem otrzymania tej warstwy przytrzymującej, którą gotowy wydrukowany obraz pociąga się i która stanowi połączenie z podkładem metalowym używa się laku, który składa się z 140 części etylocelulozy, 25 części oleju rycynowego, 25 części estru dwuetyłowego kwasu fiałowego, 60 części żywicy Damar, 250 części alkoholu, 250 części benzolu, 125 części butanolu, 125 części jednoetyłowego glikolu i 200 części bieli tytanowej.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania obrazowych wzorów, ozdób i napisów wszelkiego rodzaju zapomocą obrazków odbijanych, które zawierają pochodne celulozy, znamienny tem, że obrazek odbijany bez osobnego przygotowania z zastosowaniem ciśnienia i ciepła nakłada się na podkład, który nie zawiera pochodnych celulozy.

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.