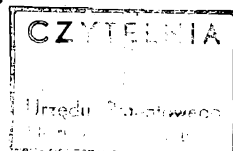


URZĄD PATENTOWY



G 03 f. 7/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 3940.

Kl. 57 d 2.

Józef Kantor
(Grębów, Polska).

Sposób wyrobu klisz drukarskich.

Zgłoszono 30 września 1924 r.

Udzielono 15 stycznia 1926 r.

Zwykłe klisze chromożelatynowe, pokryte emulsją złożoną z białej żelatyny i dwuchromianu amonowego naświetla się za pośrednictwem pozytywów fotograficznych, odpowiednich rysunków lub druków, wykonanych na stosownym materiale np. kalce. Naświetlanie wykonywane może być innemi sposobami.

Po naświetleniu klisza zostaje wywoływana. Wskutek moczenia w wodzie nienaświetlona część kliszy namaka i żelatyna w tych miejscach silnie pęcznieje. Część naświetlona namaka również, ale o wiele wolniej, tak, że pomiędzy linjami obrazu a tłem powstaje różnica, odpowiadająca kliszy do drukowania.

Moczenie w wodzie o zwykłej temperaturze trwa 20 do 30 minut, to jest dotąd, aż linię rysunku podniosą się możliwie najwy-

żej. Wówczas wyjmuje się kliszę z wody, kładzie się ją na stół i na mokrą warstwę chromożelatyny nalewa się gipsu alabastrowego, zarobionego czystą wodą.

Po upływie pół godziny można odjąć matrycę gipsową od warstwy chromożelatyny. Na tę samą kliszę chromożelatynową można nalewać gips kilkakrotnie, za każdym razem jednak trzeba ją moczyć w wodzie po parę minut.

Odjętą matrycę gipsową suszy się w temperaturze nie wyższej nad 80° C aż do zupełnego wyschnięcia. Wtedy obcina się boki w kwadrat; ze strony przeciwnej grawurze trzeba matrycę wygładzić, tak, aby płytka miała jednakową grubość, a będąc położoną na równej powierzchni, aby do niej przystawała.

Następnie matrycę gipsową umieszcza-

my na talerz pompy ssącej, zwilżywszy uprzednio tylko jej boki odpowiednim klejem i zapomocą czterech deszczulek pociągniętych klejem od spodu i zboku i dopasowanych do matrycy, przyklejamy ją do talerza.

Po rozpoczęciu pracy pompy można na matrycę nalać metalu drukarskiego, złożonego np. z 75% ołowiu i 25% antymonu.

Pompa winna pracować, pompując powietrze i parę wodną bez przerwy, aż metal zastygnie. Wtedy można kliszę metalową odjąć od gipsu—jest już gotowa do drukowania. Oczywiście, chcąc ją umieścić między czcionkami, trzeba ją przymocować na deszczulce odpowiedniej grubości.

Matryce gipsowe można retuszować. Większe powierzchnie, które na papierze mają pozostać białe, można na gipsie pokryć mlekiem wapiennym, przed suszeniem. Miejsca pokryte wapnem będą w metalu głębsze.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu klisz drukarskich, znamienny tem, że po naświetleniu kliszy chro-możelatynowej wywołuje się ją moczeniem w wodzie w celu wydatnego napęczenia części nienaświetlonych, poczem oblewa się ją gipsem alabastrowym w celu otrzymania matrycy gipsowej, która zkolei służy, jako pozytyw, do otrzymania negatywu metalowego, t. j. właściwej kliszy drukarskiej.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że przy odlewaniu kliszy drukarskiej matrycę gipsową umieszcza się na talerzu pompy ssącej, która pracuje aż do zastygnięcia metalu.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że w celu otrzymania bardziej kontrastowych klisz zwilża się odpowiednie miejsca matrycy gipsowej mlekiem wapiennym.

J ó z e f K a n t o r.