

URZĄD PATENTOWY



## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8728.

Kl. 8 m 10.

Vinzenz Zettlitz  
(Rumburg, Czechosłowacja)  
i Anni Pfeifer ur. Brosch  
(Rumburg, Czechosłowacja).

### Sposób bejcowania i farbowania futer i skór.

Zgłoszono 14 grudnia 1926 r.

Udzielono 21 kwietnia 1928 r.

Pierwszeństwo: 30 listopada 1926 r. (Niemcy).

Farbowanie futer i skór odbywa się dotąd na zimno. Metody farbowania stosowane dotychczas (zanurzanie, powlekanie, natryskiwanie i tym podobne) są niewygodne, wymagają wiele czasu, uwagi i wprawy, wskutek czego personel musi być fachowy. Znane sposoby farbowania na zimno są nie tylko kosztowne i powolne, lecz efekty barwne przy użyciu farb anilinowych, a zwłaszcza farb indantrenowych odpornych na działanie światła i wody, nie są tak piękne jak te, które można otrzymać na tkaninach.

Farbowanie w gorących lub wrzących kąpielach farbiarskich nie było dotąd stosowane, gdyż przy takim farbowaniu znanymi metodami skóra futer stawałaby się twardą i kruchą. Skóra moczona w gorą-

cych lub wrzących cieczach traci, jak wiadomo, większą część białka i kleju, staje się twardą i nieużyteczną.

W myśl niniejszego wynalazku poddaje się skórę naprzód obróbce, po której nawet kilkugodzinne moczenie w gorącej a nawet wrzącej cieczy nic nie szkodzi, natomiast otrzymane zabarwienie skóry jest bardzo trwałe i odporne na działanie światła, a efekty barwne są piękniejsze, niż na skórach farbowanych znanymi sposobami.

W myśl wynalazku poddaje się skórę czterem procesom, których kolejność w czasie jest ściśle określona:

1. Wstępne bejcowanie skóry zapomocą otrąb i soli kuchennej w wodzie, przy temperaturze około 15 do 20°C;

2. stopniowo wzmagające się garbowanie zapomocą soli kuchennej i ałunu, przy temperaturze około 25°C;

3. stopniowo wzmagające się garbowanie chromowe zapomocą ałunu chromowego, przy temperaturze około 15 do 25°C. Po garbowaniu następuje zwykle natłuszczenie, suszenie i oczyszczanie skór. Tak przygotowane skóry wytrzymują bez uszkodzenia farbowanie na gorąco, nawet we wrzącej cieczy;

4. proces gotowania zaczyna się przy temperaturze 40° do 60°C wzrastającej do 80°, 90°C i wyżej.

Po wygotowaniu skóry się płóczy i suszy. Cały proces garbowania i farbowania nie wymaga specjalnie fachowego personelu.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób bejcowania i farbowania fu-

ter i skór, znamieny tem, że futra lub skóry poddaje się naprzód bejcowaniu wstępnemu zapomocą otrąb i soli kuchennej, następnie garbowaniu solą kuchenną i ługiem ałunowym, a potem ałunem chromowym, poczem farbuje się je zwykłemi barwnikami w gorącej kąpieli farbiarskiej.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że przeprowadza się bejcowanie wstępne przy temperaturze 15 do 20°, garbowanie ługiem ałunowym i solą kuchenną przy podwyższonej temperaturze do 25°C, garbowanie ałunem chromowym przy temperaturze 15—25°, a następnie gotowanie rozpoczynając na 40—60° kończy się na temperaturze 80 do 90°C lub więcej.

Vinzenz Zettlitz.

Anni Pfeifer.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,  
rzecznik patentowy.