



Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 21.XII.1963 (P 103 293)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 18.VI.1965

Kl. 21 c, 2/34

MKP

UKD

NO16
18/184

Współtwórcy wynalazku: inż. Kazimierz Kostrzewa, inż. Kazimierz
Moldach

Właściciel patentu: „Warel” Zakłady Elektroniczne im. Franka
Zubrzyckiego, Warszawa (Polska)

Sposób laminowania tworzyw sztucznych warstwą metaliczną

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób laminowania tworzyw sztucznych, warstwą metaliczną o lustrzanym połysku i grubości od 5 do 1 mikrona.

Znane dotychczas sposoby nakładania warstwy metalicznej nie pozwalały na uzyskiwanie bardzo cienkiej i jednolitej warstwy metalu o dużej przyczepności do podłoża. Niejednorodność warstwy metalu oraz jej stosunkowo duża grubość wystająca z podłoża są powodem zaczepiania się wodzika poruszającego się po tarczy programowej, a tym samym nieodpowiedniego przekazywania impulsów.

Po przeprowadzeniu szeregu prób okazało się, że wymienione wyżej wady można całkowicie usunąć przez zastosowanie sposobu laminowania tworzyw sztucznych warstwą metaliczną, czyli przez nakładanie na warstwę metalu o grubości od 5 do 1 mikrona — tworzywa sztucznego.

W sposobie według wynalazku na płytkę szklaną wylewa się lustro metaliczne, ze złota, platyny, srebra, miedzi lub niklu. Następnie na tak uzyskaną warstwę metalu nalewa się odpowiedniej

2

grubości, w zależności od potrzeb, warstwę tworzywa sztucznego. Po utwardzeniu się tworzywa sztucznego odejmuje się od płyty szklanej tworzywo sztuczne a wraz z nim warstwę metaliczną, która jest bardzo cienka, jednolita i silnie przylega do tworzywa sztucznego, dając w efekcie tworzywo laminowane.

Uzyskane sposobem według wynalazku laminowane tworzywo sztuczne zostaje poddane obróbce mechanicznej i chemigraficznej w celu uzyskania pożądaných wzorów.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób laminowania tworzyw sztucznych warstwą metaliczną, **znamienny tym**, że na szklaną płytę wylewa się lustro metaliczne o grubości od 5 do 1 mikrona, następnie na otrzymaną warstwę metaliczną wylewa się warstwę tworzywa sztucznego, zaś po utwardzeniu całość odejmuje się od szklanej płyty i poddaje obróbce mechanicznej i chemigraficznej, w celu uzyskania pożądaných wzorów.