



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 17.12.75 (P. 185694)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 20.06.77

Opis patentowy opublikowano: 31.10.1978

Int. Cl.² D02J 1/08
D02G 1/16

CZYTELNIA

Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórca wynalazku: Zygmunt Kluk

Uprawniony z patentu: Zakłady Włókien Chemicznych „Chemitex-Stilon”, Gorzów Wlkp. (Polska)

Sposób wytwarzania pęczkowanego jedwabiu metodą pneumatyczną

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania pęczkowanego jedwabiu metodą pneumatyczną.

Znane sposoby wytwarzania fantazyjnego jedwabiu metodą pneumatyczną polegają na przeprowadzeniu wielowłókiennkowego jedwabiu na drodze między zespołem nadającym, a odbierającym przez kanał, do którego jest doprowadzony sprężony gaz lub na przeprowadzeniu wielowłókiennkowego jedwabiu pomiędzy wylotem dyszy, doprowadzającej sprężony gaz, a nieruchomym lub obrotowym elementem, który umożliwia powstawanie wirowego pola.

Celem wynalazku było opracowanie technologii wytwarzania wielowłókiennkowego jedwabiu fantazyjnego z trwale i równomiernie ukształtowanymi pęczkami.

Badania przy zastosowaniu różnego rodzaju nadmuchów sprężonym powietrzem wykazały, że żądane efekty modyfikowania nie można uzyskać przy przeprowadzeniu wielowłókiennkowego jedwabiu przez komorę, do której doprowadza się sprężone powietrze, ani przez wirowe pole wytwarzane między wylotem dyszy, a nieruchomym lub obrotowym elementem, umożliwiającym zawirowanie wychodzącego z dyszy gazu.

Wielowłókiennkowy jedwab może być jedynie spulchniony, splątany lub spętłony.

Pozytywne efekty pęczkowania uzyskano zasysając wielowłókiennkowy jedwab, na drodze od zespołu nadającego do odbierającego, do wnętrza

2

urządzenia pęczkującego, w którym wytwarzane jest pole wirowe.

Sposób wytwarzania pęczkowanego jedwabiu metodą pneumatyczną według wynalazku polega na przeprowadzeniu wielowłókiennkowego jedwabiu z zespołu nadającego nad otworem pęczkującego urządzenia, które zasysa jedwab do jego wnętrza, okresowo skręca i płącze w kształcie trwałego pęczka i następnie wyciąga z niego przez naciąg zespołu odbierającego.

Zaletą sposobu wytwarzania pęczkowanego jedwabiu według wynalazku jest wytwarzanie zaprogramowanych pod względem wielkości i odległości trwałych pęczków na wielowłókiennkowym jedwabiu oraz możliwość tworzenia siatek z wielowłókiennkowego jedwabiu.

Do pęczkowania można używać wielowłókiennkowy jedwab o szerokim zakresie grubości dochodzących do 10000 dtex.

Przykład I. Kabel jedwabiu 5000 dtex, uformowany z rozciągniętego jedwabiu 33/9 dtex podawano z prędkością 41 m/min i przeprowadzono nad otworem pęczkującego urządzenia, zasilanego sprężonym powietrzem o ciśnieniu 6 atn. Wciągany przez zasysanie do otworu urządzenia kabel jedwabiu uległ okresowemu pęczkowaniu i był odbierany z prędkością 15 m/min.. Uzyskany pęczkowany jedwab posiadał 81 pęczków o wysokości 8,5 mm na 1 metr.

Przykład II. Kabel jedwabiu 5000 dtex, ufor-

mowany z rozciągniętego jedwabiu 33/9 dtex podawano z prędkością 41 m/min i przeprowadzono nad otworem pęczkującego urządzenia zasilanego sprężonym powietrzem o ciśnieniu 6 atn. Wciągany przez zasysanie do otworu urządzenia kabel jedwabiu ulegał okresowemu pęczkowaniu i był odbierany z prędkością 16,5 m/min. Uzyskany pęczkowany jedwab posiadał 109 pęczków o wysokości 6,5 mm na 1 metr.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania pęczkowanego jedwabiu metodą pneumatyczną, **znamienny tym**, że wielowłókienny jedwab przechodząc od zespołu nadającego nad otworem pęczkującego urządzenia wciąga się do jego wnętrza przez zasysanie, okresowo skręca i płacze w kształcie trwałego pęczka i następnie z otworu urządzenia przez naciąg zespołu odbierającego.