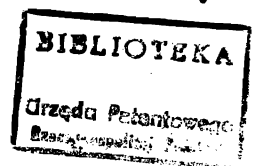
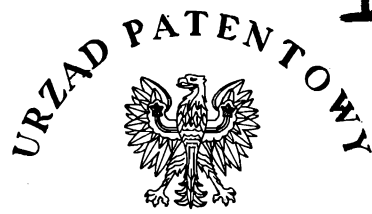


Warszawa, dnia 20 lipca 1954 r.

B 29 d 17/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 35610

Kl. 42 g, 15/03.

Centralne Laboratorium Chemiczne
Spółdzielnia Pracy*)
(Warszawa, Polska)

Sposób wytwarzania masy termoplastycznej, nadającej się do wyrobu przedmiotów prasowanych, zwłaszcza płyt gramofonowych

Patent dodatkowy do patentu Nr 35155

Udzielono patentu z mocą od dnia 27 marca 1952 r.

W patencie nr 35155 został opisany sposób otrzymywania masy termoplastycznej do wyrobu płyt gramofonowych, składającej się z paku, polichlorku winylu, wosków, napełniaczy i podobnych znanych składników, oraz produktów utleniania makro-parafin, osadzających się na kontaktach podczas reakcji uwodorniania tlenków węgla, np. przy wytwarzaniu benzyny syntetycznej, jako plastyfikatora podnoszącego odporność płyt na ścieranie przy przegrywaniu.

W dalszym ciągu prac został stwierdzony wybitnie korzystny wpływ zastosowania do wyrobu masy paku, poddanego działaniu wyższej temperatury ewentualnie z jednoczesnym podaniem go działaniu powietrza przez przedmuchiwanie lub przez zwiększenie powierzchni paku w celu ułatwienia jak największego kontaktu z powietrzem.

Wyżej opisana obróbka może być stosowana do samego paku lub też do mieszanin paku z innymi składnikami masy, przy czym o ile są to składniki takie jak polichlorek winylu, mączka drzewna, pył papierowy itd., rozkładający się pod wpływem wyższej temperatury — temperatura obróbki powinna być odpowiednio regulowana, aby nie dopuścić do rozkładu wyżej wymienionych składników to znaczy nie powinna przewyższać 160 — 170°C.

Natomiast mieszanina paku i składników takich jak woski i utlenione makroparafiny pozwalają na wygrzewanie paku w temperaturze około 250°C. W trakcie tej obróbki wzrasta wiskoza paku ewentualnie mieszaniny paku z innymi składnikami, wzrasta również odporność na ścieranie płyt wyprodukowanych z masy na bazie paku, poddanego obróbce.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Janina Łunkiewicz w Warszawie.

Należy pamiętać, że zwiększanie wiskozy przy obróbce powinno być ograniczone do stopnia, nie utrudniającego procesu prasowania.

Wyżej wymieniony zabieg obróbki paku jest bardzo korzystny, gdyż pozwala na bardzo znaczne zmniejszenie ilości cennego i deficytowego produktu, jakim jest polichlorek winylu, aż do zupełnego wyeliminowania tego ostatniego przy jednoczesnym zachowaniu dostatecznej odporności płyty na ścieranie przy przegrywaniu.

Przykład I. Mieszaninę, składającą się z

150 części wagowych paku węglowego, przedmuchiwanego w ciągu 6 godzin w temperaturze 230 — 250°C

150 części wagowych kaolinu

50 „ „ barytu

25 „ „ polichlorku winylu

30 „ „ mączki drzewnej

10 „ „ produktu utleniania makroparafinu

uciera się na walcach, ogrzanych do 130°C w ciągu 20 minut.

Przykład II. Mieszaninę, składającą się z

150 części wagowych paku drzewnego o temperaturze topnienia 73 — 75°C

30 „ „ mączki drzewnej

2 „ „ chlorowanego naftalenu

ogrzone w ciągu 6 godzin w temperaturze do 160°C, zmielone i zmieszane z

5 częściami wagowymi produktu utleniania makroparafinu

1 „ „ wosku Montana

100 „ „ kaolinu

56 „ „ czerwieni żelazowej

uciera się na walcach, ogrzanych do 120° C w ciągu godziny.

Przykład III. Mieszaninę, składającą się z

100 części wagowych paku węglowego

50 „ „ paku naftolowego

10 „ „ produktu utleniania makroparafinu

ogrzewa się w ciągu 6 godzin w temperaturze do 200°C z jednoczesnym przedmuchiwaniem powietrza, po czym dodaje się

25 części wagowych polichlorku winylu

25 „ „ mączki drzewnej

130 „ „ kaolinu

15 „ „ barytu

20 „ „ czerwieni żelazowej

i uciera się na walcach ogrzanych do 120°C w ciągu pół godziny.

Przykład IV. Mieszaninę, składającą się z

80 części wagowych paku drzewnego

80 „ „ paku kumaronowego

ogrzewa się w ciągu 6 godzin w temperaturze 250°C, po czym dodaje się

15 części wagowych polichlorku winylu

15 „ „ pyłu papierowego

160 „ „ kaolinu

1 „ „ chlorowanego naftalenu

2 „ „ wosku Montana

6 „ „ produktu utleniania makroparafinu

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania masy termoplastycznej, nadającej się do wyrobu przedmiotów prasowanych, zwłaszcza do wyrobu płyt gramofonowych z paku, polichlorku winylu i wosku Montana, plastifikatorów, wypełniaczy organicznych albo nieorganicznych lub jednych i drugich, według patentu nr 35155, znamienny tym, że do wyrobu tej masy stosuje się pak, poddany obróbce, polegającej na ogrzewaniu paku w temperaturze od 150 do 250°C w ciągu 2 do 8 godzin.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że równocześnie z ogrzewaniem paku przepuszcza się przez niego strumień powietrza.
3. Sposób według zastrz. 2, znamienny tym, że obróbce przez ogrzewanie ewentualnie ogrzewanie i przedmuchiwanie powietrza poddaje się mieszaninę paku z częścią innych składników masy takich, jak — polichlorek winylu, wosku Montana, plastifikatorów, wypełniaczy organicznych albo nieorganicznych lub jednych i drugich.

Centralne Laboratorium
Chemiczne
Spółdzielnia Pracy