



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 46741

Kl. ~~22 1, 2~~

Kl. internat C 09 j

Południowe Zakłady Skórzane „Chełmek“ *)
Wielozakładowe Przedsiębiorstwo Państwowe

Chełmek, Polska

Sposób otrzymywania termoplastycznej masy klejącej do wytwarzania międzypodszewek stosowanych w obuwnictwie

Patent trwa od dnia 5 września 1962 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania masy klejącej z polistyrenu do produkcji termoplastycznych międzypodszewek stosowanych do produkcji obuwia.

Znane dotychczas masy stosowane do międzypodszewek termoplastycznych oparte były na poliocianie winylu, kopolimerach chlorku i octanu winylu, z dodatkiem plastyfikatorów, stosowanych popularnie do tego rodzaju tworzyw sztucznych.

Przewodnią myślą wynalazku jest wyeliminowanie drogich i trudnodostępnych różnych ty-

pów poliocianu winylu i kopolimerów chlorku i octanu winylu, dostępnym w kraju polistyrenem lub nawet jego odpadami z dodatkiem plastyfikatorów.

Masę klejową wytwarza się przez zmieszanie według wynalazku najkorzystniej 40 części wagowych polistyrenu z 20—30 częściami wagowymi plastyfikatorów, zwłaszcza ftalanem dwubutylu, 30—40 części wagowych rozpuszczalników, zwłaszcza „tri” (trójchloroetylen).

Otrzymana sposobem wg wynalazku masa klejowa do powlekania na tkaninę odznacza się doskonałą przyczepnością po aktywizacji w temperaturze 80—120°C do płótna, skóry i tkanin powlekanych tworzywami sztucznymi, oraz stosunkowo niską ceną surowców.

Otrzymana sposobem wg wynalazku masa klejowa, naniesiona na tkaninę w ilości

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Andrzej Lendzion, Biłbianna Kujawa-Penczek, Janusz Montwiłł, Andrzej Gajos, Władysław Wachowicz, Jerzy Fabiańczyk i Tomasz Remsak.

60—120 g/m², daje międzypodszewce własności podobne do oryginalnych międzypodszewek szczególnie pod względem przepuszczalności powietrza, stójki itp. własności.

Przykład. 40 części wagowych polistyrenu oraz 20 części wagowych ftalanu dwubutyli umieszcza się w mieszalniku typu Werner-Pfleiderer, a następnie 40 części wagowych „tri”, i całość miesza się aż do uzyskania jednorodnej masy.

Następnie masę klejową przenosi się na powlekarkę nożową i nakłada na płótno, poddając suszeniu w tunelu suszącym w temperaturze 30—80°C, bądź bez suszenia w podwyższonej temperaturze.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób otrzymywania masy klejącej do termoplastycznych międzypodszewek stosowanych w przemyśle obuwniczym, znamienny tym, że polistyren lub odpady polistyrenu uplastycznia się plastifikatorami, zwłaszcza ftalanem dwubutyli, a następnie rozpuszcza się w rozpuszczalnikach zwłaszcza w „tri” w normalnej temperaturze, przy czym najkorzystniej na 40 części wagowych polistyrenu stosuje się 20—30 części wagowych plastifikatorów oraz 30—40 części wagowych rozpuszczalników.

Południowe Zakłady Skórzane
„Chełmek”
Wielozakładowe
Przedsiębiorstwo Państwowe