



Opublikowano dnia 1 lutego 1956 r.



C14c 3/28

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ **OPIS PATENTOWY**

Nr 37580

Kl. 28 a, 3

Instytut Przemysłu Skórzanego*)

Warszawa, Polska

Sposób wyprawy skór welurowych przy zastosowaniu garbowania chromowego

Udzielono patentu z mocą od dnia 30 marca 1954 r.

Prawidłowo wyprawione skóry welurowe powinny wyróżniać się żywym i pełnym wyfarbowaniem oraz aksamitną, czystą i matową mizdrą, odznaczającą się krótkim, zwartym i równomiernym włóknem. Specyficzne właściwości welurów uzyskuje się dzięki zastosowaniu do produkcji odpowiednio dobranego surowca skórzanego, a przede wszystkim przez stosowanie specjalnych sposobów garbowania, zapewniających osadzenie w tkance skórnej dużych ilości związków chromu.

Dotychczasowe sposoby produkcji skór welurowych polegają w zasadzie na tym, że w czasie garbowania chromowego ze skór przeznaczonych na cholewki do obuwia wysortowuje się skóry przeznaczone na welur z półfabrykatu garbowanego, w którym wady i zalety skóry są lepiej widoczne niż w surowcu. Znane są również specjalne sposoby garbowania skór welurowych, stosując np. suche garbowanie chromowe. Istnie-

ją również sposoby, które polegają na zastosowaniu kilkakrotnego garbowania chromowego skór przeznaczonych na welur. Stosowane są również metody garbowania kombinowanego, polegające na dogarbowaniu skór chromowych za pomocą wysokozasadowych związków glinu.

Dotychczasowe sposoby produkcji skór welurowych dają jednak produkt mało wypełniony o niezbyt żywym kolorze i o włóchatej mizdrze bądź nie zapewniają racjonalnej gospodarki surowcowej, bądź też są nieekonomiczne wskutek stosowania dużych ilości związków chromowych.

Istotą wynalazku jest zastosowanie do garbowania skór przeznaczonych na welur, które zostały uprzednio wygarbowane systemem chromowym lub chromowo-kombinowanym, za pomocą brzeczek chromowo-glinowych otrzy-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są Wiktor Lasek, Mieczysław Kaiser i Roman Dobosz.

wanych według patentu Nr 34919. Najkorzystniejsze są brzezki chromowo-glinowe o stosunku wagowym $\text{Cr}_2\text{O}_3 : \text{Al}_2\text{O}_3 = 1,2 : 0,1 - 0,8$ i zasadowości około 40%. Zastosowanie do garbowania skór garbowanych chromowo lub systemem chromowo-kombinowanym za pomocą brzeczek chromowo-glinowych zapewnia uzyskanie nadzwyczaj korzystnych efektów w produkcji skór welurowych, ponieważ daje produkt grubszy o około 20%, niż przy innych sposobach garbowania, dzięki czemu możliwe jest stosowanie do produkcji welurów surowca cienkiego oraz zagęszcza w znacznym stopniu tkankę skórną i skraca włókno, wskutek czego uzyskuje się powierzchnię mizdry o równomiernym, gęstym i krótkim włóknie. Znaczne zagęszczenie tkanki i skrócenie włókna umożliwia produkowanie welurów z surowca płaskiego i luźnego.

Otrzymany produkt ma barwę pełniejszą, bardziej czystą i żywą i jest poza tym miękki i pulchny, dzięki czemu możliwe jest obniżenie intensywności natłuszczenia skóry.

Przykład. Skóry cielęce, po normalnej obróbce w warsztacie mokrym i garbowaniu chromowym lub chromowo-kombinowanym, poddaje się starannemu sortowaniu. Na welury przeznacza się przede wszystkim skóry o uszkodzonym licu, pozabawione głębokich uszkodzeń mechanicznych od strony mizdry oraz skóry cienkie i o mniejszej powierzchni. Skóry przeznaczone na welur poddaje się struganiu, ustala ich ciężar, a następnie płucze w bębnie wodą bieżącą o temperaturze około 30°C w ciągu około 30 minut. Wypłukane skóry zubożają się w kąpiel o temperaturze 30°C i składzie:

woda 200 — 250%

kwaśny węglan sodowy 1,0 — 2,0% w stosunku do wagi skóry.

Czas zubożenia wynosi 30 — 60 minut.

Po zubożeniu i ponownym wypłukaniu skór w bieżącej wodzie, przeprowadza się dogarbowanie w kąpeli o składzie:

woda 100 — 150%

brzezka chromowo-glinowa o zawartości 120 g

$\text{Cr}_2\text{O}_3/1$ i 40 g $\text{Al}_2\text{O}_3/1$ i

zasadowości 40 — 45%, 10 — 20% w stosunku do wagi skóry.

Czas dogarbowywania wynosi 2—4 godziny, a następnie skóry układają się na kozłach. Proces dogarbowywania można prowadzić kilkakrotnie, stosując przed każdym dogarbowaniem płukanie i zubożanie skór.

Po 12 — 24 godzinach odleżenia, przeprowadza się płukanie skór w bębnie, a następnie zubożanie przy użyciu 1,0 — 2,0% kwaśnego węglanu sodowego i ponowne płukanie po zakończeniu zubożenia. Zubożone skóry układają się na kozłach i po 12 godzinach odleżenia poddaje się je wyżymaniu i wygładzaniu, a następnie suszeniu w pomieszczeniach o temperaturze około 30°C . Dalsze operacje wykańczania skór nie odbiegają od przewidzianych przy produkcji welurów.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyprawy skór welurowych przy zastosowaniu garbowania chromowego, znamieny tym, że stosuje się jedno- lub kilkakrotne dogarbowanie za pomocą brzeczek chromowo-glinowych.

Instytut Przemysłu
Skórzanego