



Patent tymczasowy dodatkowy  
do patentu nr \_\_\_\_\_

Kl. 28b,28/20

Zgłoszono: 17.11.1971 (P. 151621)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

MKP C14c 13/00

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 31.01.1975

**CZYTELNIA**

Urzędu Patentowego  
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

**Twórcy wynalazku:** Wiktor Lasek, Leon Koczur, Stanisława Szybalska,  
Jan Zwoliński

**Uprawniony z patentu tymczasowego:** Branżowe Laboratorium Przemysłu  
Obuwniczego, Kraków (Polska)

**Sposób otrzymywania skór welurowych typu  
nubuk z surowca bydlęcego**

**1**

Wszystkie znane sposoby otrzymywania welurów bydlęcych polegają na wielokrotnym szlifowaniu papierem ściernym o coraz mniejszej numeracji strony odmięsnej wysuszonej skóry garbowanej, lekko natłuszczonej, lub barwionej i natłuszczonej, aż do uzyskania krótko podciętego włókna na całej powierzchni mizdry. Nubuki bydlęce w odróżnieniu od welurów są otrzymywane drogą kilkakrotnego szlifowania powierzchni licowej wysuszonej skóry garbowanej, lekko natłuszczonej lub barwionej i natłuszczonej aż do uzyskania równomiernej długości włókien na całej powierzchni lica.

Opisane wyżej klasyczne sposoby otrzymywania welurów lub nubuków bydlęcych zawodzą w przypadku przerobu surowca bydlęcego grubego i ciężkiego lub skór bydlęcych o luźnej strukturze tkanki skórnej. Welury otrzymane z podanego wyżej surowca cechuje bowiem duże zróżnicowanie w grubości włókna, a przede wszystkim znaczne różnice w zawartości tkanki i długości włókna w poszczególnych miejscach powierzchni mizdry.

Pełnego wyrównania struktury tkanki od strony mizdry nie daje się uzyskać przez dogarbowanie lub inne procesy dążące do napelnienia tkanki. Zmusza to do podziału skór na wiele elementów o możliwie zbliżonej strukturze lub do znacznego okrawania gotowych skór welurowych. Ponadto surowiec bydlęcy ciężki nie nadaje się również do produkcji nubuków z uwagi na występowanie bar-

**2**

dzo głębokich jarzm i zmarszczeń oraz bardzo wielu uszkodzeń mechanicznych warstwy licowej.

Opisane wyżej mankamenty dają się wyeliminować przez zastosowanie metody podanej w wynalazku polegającej na produkcji welurów od strony licowej, a więc rodzaju wyprawionych skór, które ze względu na swe właściwości zajmują miejsce pośrednie między klasycznymi welurami i nubukami.

Sposób według wynalazku polega na dwojeniu od strony lica półfabrykatu po garbowaniu właściwym i następnym szlifowaniu papierem ściernym o coraz mniejszym uziarnieniu. Tak przygotowany półfabrykat natłuszcza się, wstępnie suszy i wykańcza zgodnie z technologią przewidzianą do produkcji welurów.

Istotę wynalazku stanowi nie tylko fakt stosowania dwojenia i szlifowania mokrej skóry od strony lica lecz także i to, że dwojenie prowadzi się tak, aby dokonać zdjęcia płatu licowego skóry o takiej grubości, aby uzyskana powierzchnia od strony lica wykazywała optymalne cechy, jeśli chodzi o najbardziej równomierne zwartość tkanki oraz wymaganą grubość włókna. Dodatkową zaletą sposobu według wynalazku jest to, że w miejscu pyłu szlifierskiego powstającego w dużych ilościach przy produkcji welurów i nubuków otrzymuje się skiwers licowy o grubości umożliwiającej, zależnie od rodzaju przerabianego surowca, jego zastosowanie nie tylko jako skiwers

ale jako materiału na podszewki lub nawet na odzież skórzaną.

Sposób według wynalazku może być również stosowany w przypadku przerobu lekkiego surowca bydłęcego, który np. z uwagi na znaczne uszkodzenia lica lub niezadowalającą jakość strony mizdrowej skóry nie nadaje się do wyrobu nubuków ani welurów.

Przykład I. Sposób otrzymywania skór welurowych z ciężkiego surowca bydłęcego. Proces technologiczny przerobu skór bydłych w warsztacie mokrym i garbowania nie odbiega od dotychczas stosowanego w produkcji welurów lub boksów bydłych. Surowiec wysortowuje się najczęściej z partii skór po garbowaniu chromowym.

Wysortowane skóry wyzyma się starannie, a następnie poddaje dwukrotnemu dwojeniu. Dwojenie wstępne, prowadzone w sposób tradycyjny stosowany w garbarni, ma za zadanie uzyskiwanie dwóch płatów skóry, a mianowicie dwoiny licowej o równomiernej grubości w obrębie całej powierzchni skóry z tolerancją  $\pm 0,1$  mm, oraz dwoiny mizdrowej. Surowcem do produkcji jest dwoina licowa.

Dwoinę tę poddaje się najpierw struganiu, a następnie dwojeniu właściwemu na taką grubość, aby otrzymać płat skóry ze zdjętą warstwą licową o równomiernej strukturze tkanki i równej grubości włókna na całej powierzchni skóry. Optymalne warunki dwojenia, gwarantujące równą grubość włókna i równomierność struktury tkanki na całej powierzchni skóry, w przypadku przerobu ciężkiego surowca bydłęcego, otrzymuje się zdejmując z dwoiny licowej skiwers grubości od około 0,6 do około 1,5 mm.

Uzyskaną dwoinę górną ze zdjętą częścią licową poddaje się starannemu sortowaniu pod względem jakości i równomierności włókien użytkowej powierzchni skóry. Następnie zależnie od potrzeb skóry poddaje się jedno lub kilkakrotnemu szlifowaniu od strony lica papierem ściernym wodoodpornym o wzrastającej numeracji od 280—400.

Oszlifowane skóry garbowane po ustaleniu masy skór są następnie wykończone według technologii stosowanych w produkcji welurów i nubuków z tym, że nie stosuje się już szlifowania na sucho w końcowych fazach wykańczania.

Uzyskane przy rozwarstwianiu dwoin licowych skiwersy przeznacza się do wyrobu podszewek do obuwia. Gotowa skóra wykazuje wysoką jakość i zależnie od rodzaju przerabianego surowca oraz grubości dwojenia przypomina wyglądem zewnętrznym nubuk bydłocy lub też welur cielęcy o krótkim równym i aksamitnym włosie na całej powierzchni skóry.

Przykład II. Sposób otrzymywania skór welurowych z lekkiego surowca bydłęcego. Operacje warsztatu mokrego jak i garbowania chromowego są identyczne do stosowanego w produkcji welurów bydłych wytwarzanych z półfabrykatu garbowanego solami chromu wysortowanego z partii skór przeznaczonych do uszlachetniania na boksy bydłocy.

Wysortowane skóry poddaje się wyzymaniu maszynowemu, a następnie egalizuje ich grubość w drodze dwojenia. Uzyskane dwoiny licowe poddaje się z kolei starannemu struganiu tak aby otrzymać półfabrykat o jednolitej grubości z tolerancją  $\pm 0,05$  mm. Ostrugane skóry dwoi się celem zdjęcia warstwy licowej i otrzymania warstwy środkowej „licowej” przydatnej do uszlachetniania. Dalsze procesy i operacje wykończeniowe są zgodne z technologią wykańczania skór welurowych lub nubukowych. Skóry otrzymane z lekkiego surowca bydłęcego stanowią wyrób imitujący doskonale welury otrzymane z najlepszych skór cielęcych.

#### Zastrzeżenie patentowe

Sposób otrzymywania skór welurowych typu nubuk z surowca bydłęcego, **znamienny tym**, że procesy uszlachetniania skóry w czasie jej wyprawy prowadzi się od strony lica po uprzednim zdjęciu warstwy licowej na drodze dwojenia mokrych skór garbowanych.