



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU 199 863

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 31 12 76
(21) PV 8924-76

(11)

(B1)

(51) Int. Cl. C 25 D 1/10

(40) Zveřejněno 30 11 79
(45) Vydáno 30 08 82

(75) Autor vynálezu LANDA VÁCLAV ing., PRŮŠA FRANTIŠEK, LUCEK JIRÍ ing.
a SVÁTEK LUBOMÍR RNDr., PRAHA

(54) Dělená forma pro předměty zhotovené galvanoplastickým způsobem

1

Vynález se týká dělené formy pro předměty zhotovené galvanoplastickým způsobem, zejména sochy a busty. Kovové sochy a busty se doposud vyrábějí tím způsobem, že originál sochy nebo busty, vyrobený z nekovového materiálu; slouží k zhotovení pískové formy, do které se odlévá kov. Tím se vytvoří kovový originál sochy nebo busty. Zhotovování pískových forem je časově i nákladově velmi náročné. Tento postup je současně velmi náročný na spotřebu kovu. Odlitky soch nebo bust se potom dále mechanicky opracovávají, čistí, cizelují a podobně. Pokud je socha odlita z jednotlivých částí, je nutné tyto části svářet, a dále pracně opracovávat, přičemž v některých případech jsou i po opracování tyto švy znatelné. Množství kovu, nutné pro odlití, je značné.

Uvedené nedostatky odstraňuje dělená forma podle předmětného vynálezu, určená pro předměty zhotovené galvanoplastickým způsobem, zejména sochy a busty. Dělená forma je vyrobena z plastu nebo silikonového kaučuku. Podstata vynálezu spočívá v tom, že zvodivěné dělicí plochy dělené formy jsou opatřeny nánosem vodivého tmelu nebo laku.

Výhody dělené formy podle vynálezu spočívají zejména v přesnosti zhotovovaného předmětu, např. sochy, a v odstranění švu dělicí roviny. Dělená forma podle vynálezu se užívá pro zhotovení soch a bust galvanoplastickým způsobem, při kterém se z nekovového originálu zhotoví negativní kopie sochy nebo busty, a to odlitím do plastu nebo silikonového kaučuku, s výhodou z Lukoprenu. Sochy nutno odlévat zpravidla z několika částí s dělicími

plochami. Funkční části takto zhotovených forem, se včetně jejich dělicích ploch zvodiví, některým se známých způsobů, tj. opatří vodivým lakem, nebo chemicky postříbí, nebo chemicky pomědí a podobně. Tyto zvodivé dělicí plochy se poté opatří vrstvou vodivého tmelu nebo laku s ihned se forma složí a spojí pomocí zajišťovacích prvků. Tak se dosáhne negativní dutinový model budoucího díla. Po připevnění závěsného háku a vodivých kontaktů se forma zavěsí do pokovovací lázně jako katoda. Anodu v dutině formy tvoří platinový plech nebo drát upravený do vhodného tvaru, připevněný na nosiči z plastu. Nosič anody může s výhodou tvořit trubka, kterou se do dutiny formy vhájí elektrolyt. Prouděním elektrolytu se odstraňuje z dutiny formy vodík a nahrazuje se vyčerpaný elektrolyt elektrolytem s dostatečným množstvím aniontů.

Po skončení elektrolytického procesu se forma vyjme z lázně a po několikerém oplachu se forma rozebere a vyjme se hotové dílo. Povrch sochy nebo busty lze s výhodou dále povrchově zpracovávat, například patinovat, pokovovat nebo leštit.

Tímto způsobem byly v laboratorních podmínkách úspěšně provedeny sochy a busty.

P R Ě D M Ě T V Y N Á L E Z U

Dělená forma pro předměty zhotovené galvanoplastickým způsobem, zejména sochy a busty, vyrobená z plastu nebo silikonového kaučuku, vyznačená tím, že její zvodivé dělicí plochy jsou opatřeny nánosem vodivého tmelu nebo laku.