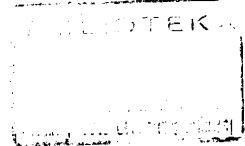


URZĄD PATENTOWY



Dol 11/04



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24704.

Kl. 29 a, 6/02.

Courtaulds Limited
(Londyn, Wielka Brytania).

Sposób przedzenia nici jedwabiu sztucznego z wiskozy.

Zgłoszono 31 sierpnia 1934 r.

Udzielono 18 marca 1937 r.

Pierwszeństwo: 4 września 1933 r. (Wielka Brytania).

Przy wytwarzaniu nitek jedwabiu sztucznego nitki przeprowadza się z kąpieli koagulującej po jednym krążku lub większej liczbie krążków do wirówki przędzalniczej, w której wytwarza się zwoje nitek w postaci kłęбка. Nitki z tych zwojów w odpowiednim urządzeniu zwija się w motki, które myje się i suszy, stosując ewentualnie jednocześnie odsiarkowywanie i bielenie lub oba te zabiegi. Czasami zwoje po wyjęciu ich z bębna wirówki przędzalniczej poddaje się bezpośrednio myciu, odsiarkowywaniu lub zabarwianiu i następnie suszy.

Wiadomo, iż warstwa wewnętrzna nitek zwoju posiada pod względem zdolności do barwienia się odmienne właściwości niż warstwy przędzy na powierzchni ze-

wewnętrznej zwoju. Aby otrzymać nitki posiadające na całej swej długości taką samą zdolność pochłaniania barwnika, stosuje się rozmaite sposoby, jak np. powolne zwiększanie podczas wytwarzania zwoju szybkości, z jaką nitki zostają przeprowadzane przez kąpiel koagulującą. Można przy tym zmieniać grubość nitek.

Po wykonanych próbach okazało się, iż można otrzymać zwój z nitek jedwabiu sztucznego, posiadający jednakową zdolność do zabarwiania się na całej długości nitek, jeżeli doprowadzać wiskozę do dyszy przędzalniczej ze stałą szybkością i przeprowadzać nitki przez kąpiel koagulującą również ze stałą szybkością za pomocą krążka, obracającego się z taką samą szybkością, a następnie po jednym krążku

lub większej liczbie krążków. Z tych krążków, co najmniej ostatni krążek, z którego nitka dostaje się do bębna wirówki przędzalniczej, obraca się ze zwiększającą się szybkością, a mianowicie podczas wytwarzania całkowitego zwoju, lub podczas wytwarzania jego końcowych warstw.

Sposób według wynalazku nadaje się do wytwarzania zwojów niezależnie od tego, czy zwoje te myje się następnie, poddaje dalszej przeróbce i suszy w postaci zwoju lub przewija się zwoje przed następną przeróbką. Przy osuszaniu przędzy w postaci zwoju zewnętrzne jej warstwy nie ściągają się bez przeszkód; na warstwy te działa więc podczas suszenia większe napięcie, niż na resztę warstw, tak iż warstwy te pochłaniają mniejszą ilość barwnika. Wobec tego należy przy osuszaniu zwoju nadać krążkowi, po którym przeprowadza się przędzę do bębna wirówki przędzalniczej, lub takim krążkom większą szybkość, niż przy zwijaniu motków z przędzy wilgotnej i osuszaniu ich w tej postaci. Tak np. jeżeli zwój przed osuszaniem przewija się w motki, szybkość krążka, z którego przędzę doprowadza się do bębna wirówki przędzalniczej, zostaje zwiększona podczas wytwarzania zwoju o 1,5 — 2%. Zwyzka ta może wynosić 5%, jeżeli przędzę osusza się w postaci zwoju.

Właściwości zabarwiania przędzy nie zmieniają się zupełnie równomiernie na całej długości przędzy zwoju; zmiana ta zwiększa się z nieco większą szybkością podczas wytwarzania końcowych warstw zwoju. Z tego powodu szybkość krążka, po którym przeprowadza się przędzę, względnie kilka takich krążków, zwiększa się nieco szybciej przy kończeniu przędzenia. W pewnych przypadkach może być pożądanę rozpoczęcie zwiększania szybkości w krótkim czasie po rozpoczęciu przędzenia.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób przędzenia nici jedwabiu sztucznego z wiskozy za pomocą wirówki przędzalniczej i stosowaniu rozciągania za pomocą kilku obracających się krążków, znamieny tym, że szybkość obrotową krążka ostatniego, z którego przechodzi nitka do bębna wirówki przędzalniczej, zwiększa się podczas wytwarzania końcowych warstw zwoju w bębnie wirówki, ewentualnie w krótkim czasie po rozpoczęciu przędzenia.

Courtaulds Limited.

Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.