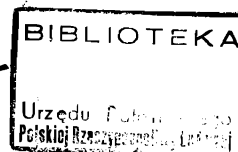


15 października 1931 r.

URZĄD PATENTOWY

Dziś 10h



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14203.

Kl. 55 f 8.

Władysław Rymkiewicz
(Łódź, Polska).

Sposób wytwarzania podwójnego papieru, sklejanego asfaltem lub innym kleiwem.

Zgłoszono 19 stycznia 1931 r.

Udzielono 23 lipca 1931 r.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest sposób wytwarzania papieru podwójnego, sklejanego z dwóch taśm papierowych zapomocą asfaltu lub podobnego klejwa. Papier tego rodzaju znajduje korzystne zastosowanie zwłaszcza do opakowań, odpornych na oddziaływanie wilgoci, np. do opakowań materiałów włókienniczych lub tkanin wszelkiego rodzaju. Celem zwiększenia wytrzymałości takiego papieru, można umieścić między obiema taśmami papierowymi, bezpośrednio przed ich sklejeniem, tkaninę o wielkich okach, lub też wsunąć między taśmy nitki w kierunku podłużnym do kierunku ruchu taśmy papierowej. Nitki takie mogą również być umieszczone w kierunku przekątnym w stosunku do długości papieru.

Wynalazek polega na tem, że z dwóch wałków papieru magazynowych prowadzi się taśmy tegoż papieru najprzód poprzez wałki silnie ogrzane celem ogrzania go przed asfaltowaniem, następnie zaś przyciska się taśmę papieru z jednej strony do ogrzanych wałków, zanurzających się po stronie dolnej w gorącym asfalcie tak, że taśmy papierowe pokrywają się cienką warstwą płynnego asfaltu. Złączenie taśm odbywa się przez przyciskanie ich do siebie zapomocą wałków ogrzanych, poczem papier podwójny owija się najprzód na wałki chłodzące, działające z jednej i z drugiej strony papieru, poczem dopiero podwójny już papier nawija się na wałek magazynowy.

Przedmiotem wynalazku jest również u-

rzządzenie służące do wykonywania opisanego sposobu. Urządzenie to przedstawiono tytułem przykładu na załączonym rysunku schematycznym.

Taśmy papieru znajdują się na wałkach magazynowych 1 i 12, z których górną taśmę 22 prowadzi się najpierw przez ogrzany wałek 2, a następnie przez również ogrzany wałek 3, zanurzający się w płynnym asfalcie, umieszczonym w naczyniu 4. Taśma 22 na której wałek 3 pozostawił cienką warstwę asfaltu, przechodzi dalej po wałkach 5 i 6, między którymi znajduje się ostry zgarniacz 6, zgarniający nadmiar asfaltu, który spływa zpowrotem do naczynia 4. Po przesunięciu się po wałku 7, również ogrzanym, taśma 22 przechodzi między wałkami 8 i 8'.

Po przesunięciu się po wałku ogrzanym 13, i po przejściu ponad wałkiem asfaltującym 14, zanurzającym się w płynnym asfalcie, umieszczonym w naczyniu 16, taśma dolna 23 przechodzi pod wałkami 15, między którymi umieszczony jest zgarniacz 16, działający w sposób identyczny jak zgarniacz 6. Nadmiar asfaltu spływa zpowrotem do naczynia 16. Taśma 23 przechodzi następnie bezpośrednio pomiędzy ogrzanimi wałkami 8, 8', które wywierają na nią nacisk, powodujący sklejenie obu jej części.

Gorąca sklejana taśma podwójna 24 jest dalej prowadzona poprzez wałki chłodzące 9, 10, 10', na wałek magazynowy 11. Wałek 9 chłodzi taśmę po jednej stronie, a wałki 10, 10' po stronie drugiej, wskutek czego taśma 24 studzi się bardzo prędko obustronnie, i może być magazynowana w stanie zupełnie chłodnym.

Celem wytwarzania papieru podwójnego z tkaniną między jego poszczególnymi warstwami można posługiwać się urządzeniem uwidocznionem również na rysunku. Urządzenie to składa się z wałka magazynowego dla tkaniny 18, z którego warstwa tkaniny jest doprowadzana poprzez wałek

19 do wałków 8, 8', między którymi się przesuwa, podczas gdy równocześnie przesuwa się po obu jej stronach obie taśmy papierowe 22, 23, aby być sklezione wskutek nacisku w jedną całość. Jeśli zaś chce się umieścić w kierunku podłużnym lub ukośnym między taśmami papieru 22, 23' zamiast warstwy tkaniny szereg równoległych nitek, przeprowadza się szereg nitek, odwijających się z cewek magazynowych 20, przez odpowiednie wałki 25, 26, poczem wprowadza się je między wałki sklejące 8, 8'. Dla nadania nitkom kierunku równoległego używa się grzebienia 21. Jeżeli zaś nitki mają być ułożone ukośnie, stosuje się przyrząd, przesuwający grzebień 21 oraz wałek 26 z określoną szybkością w kierunku poprzecznym do ruchu taśmy papierowej 24.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania podwójnego papieru sklejanego asfaltem lub innym klejem, znamienny tem, że dwie ogrzane taśmy papieru pokrywa się cienką warstwą asfaltu i skleja przy wyższej temperaturze zapomocą dwóch przyciskanych do siebie wałków (8, 8') a następnie przeprowadza tak sklejoną papier przez urządzenia chłodzące, z których przechodzi on na wałki magazynowe.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że przed sklejeniem poszczególnych taśm papierowych wsuwa się między nie tkaninę, doprowadzaną w postaci warstwy o szerokości równej szerokości taśmy papierowej.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że przed sklejeniem poszczególnych taśm papierowych wsuwa się między nie nitki równoległe, podłużne lub ukośne.

4. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 3, znamiennie tem, że składa się z wałków magazynowych (1, 12) z których odwijają się taśmy papieru,

z wałków grzejnych (2, 13) oraz wałków asfaltujących (3, 14), z pary ogrzewanych wałków (8, 8'), wałków chłodzących (9, 10, 10') i wałka magazynowego (11).

5. Urządzenie według zastrz. 3 znamienne tem, że pod wałkami (3, 14) pokrywającymi papier cienką warstwą asfaltu, znajdują się naczynia (4, 16), w które wałki się zanurzają i że za wałkami (3, 14) są umieszczone zgarniacze (6, 17), zgarniające z papieru nadmiar asfaltu, który to nadmiar spływa zpowrotem do naczyń (4, 16).

6. Urządzenie według zastrz. 4 i 5 znamienne tem, że posiada wałek magazynowy do tkaniny (18) i wałek kierowniczy (19) po którym tkanina z wałka (18) do-

prowadzana jest między taśmy papieru (22, 23), znajdujące się między wałkami ogrzewanymi (8, 8'), gdzie następuje sklejenie poszczególnych taśm papierowych wraz z wkładką z tkaniny w jedną całość.

7. Urządzenie według zastrz. 4 i 5 znamienne tem, że posiada szereg cewek (20) z których odwija się równoległe nitki i kieruje między grzebieniami (21), między taśmy (22, 23) w miejscu sklejanania ich za pomocą wałków (8, 8').

Władysław Rymkiewicz.

Zastępca: Inż. W. Suchowiak,

rzecznik patentowy.

