

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y P A T E N T U T Y M C Z A S O W E G O

76 264

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 28a,8

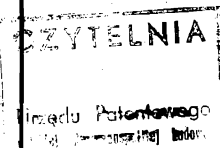
Zgłoszono: 15.12.1972 (P. 159 550)

Pierwszeństwo: _____

MKP C14c 13/00

Zgłoszenie ogłoszono: 30.09.1973

Opis patentowy opublikowano: 10.02.1975



Twórca wynalazku: Ryszard Jarkiewicz

Uprawniony z patentu tymczasowego: Łaskie Przedsiębiorstwo Przemysłu Terenowego,
Łask (Polska)

Sposób wytwarzania skóry ircho-podobnej z odpadów skór bydlęcych

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania skóry ircho-podobnej z odpadów skór bydlęcych.

Otrzymywane w przemyśle garbarskim w dużych ilościach odpadowe dwoiny bydlęce wykorzystywane są przeważnie do wyrobu kleju.

Znane jest również zastosowanie odpadowych dwoin bydlęcych do wytwarzania produktu zastępującego skórę galanteryjną, gdzie odpadowe dwoiny po wygarbowaniu układa się smarując je klejem kauczukowym, w formie ramowej na płytę o dowolnej grubości, następnie po wyjęciu z formy, kilka takich płyt układa się w stos, który poddaje się stopniowemu sprasowaniu. Sprasowane płyty dwoi się na dwojarce i na uzyskanych dwoinach wytwarza się sztuczne lico.

Celem wynalazku jest wykorzystanie odpadowych dwoin bydlęcych do wytwarzania skóry ircho-podobnej stosowanej jako czyszcidło do powierzchni gładkich, szczególnie do czyszczenia szkła lub karoserii samochodowych.

Według wynalazku, odpadowe dwoiny wapnione odwapnia się znanymi metodami np. za pomocą kwasu mlekowego, a następnie traktuje się je kąpielą zawierającą w stosunku do wagi skór 250% wody i 0,6–1,5% formaliny zakwaszonej niewielką ilością kwasu octowego, przy czym formalinę wprowadza się do kąpeli w dwóch dawkach, a mianowicie na początku i w połowie procesu, który prowadzi się przez okres 2–5 godzin w temperaturze 15–22°C przy pH roztworu 7,5–8, co uzyskuje się przez dodawanie odpowiedniej ilości węgla sodowego. Następnie dwoiny po odsączeniu struje się i poddaje procesowi garbowania za pomocą tranu wziętego w ilości 20–25% w stosunku do wagi struganej dwoiny, w temperaturze 18–22°C przez okres 4–6 godzin, przy czym proces garbowania skór tranem prowadzi się w ten sposób, że traktuje się je połową przeznaczonego tranu, po czym suszy się je i powtórnie traktuje pozostałą ilością tranu. Po zakończeniu procesu garbowania skóry suszy się, pierze i wykańcza znanymi sposobami.

Stosując sposób według wynalazku, otrzymuje się skórę ircho-podobną, nadającą się doskonale do czyszczenia powierzchni gładkich, szczególnie szkła lub karoserii samochodowych.

P r z y k ł a d. 100 kg odpadowych wapniowych dwoin bydlęcych wprowadza się do bębna obracającego się z prędkością około 15 obrotów/minutę zawierającego 250 l wody o temperaturze 25°C i obraca je w nim

przez 2 godziny. Następnie do bębna wprowadza się 0,5 kg kwasu mlekowego w dwóch porcjach po 0,25 kg, przy czym drugą porcję dodaje się po godzinie. Łączny czas obracania dwoin w wodnym roztworze kwasu mlekowego wynosi 2 godziny. Następnie bęben opróżnia się i wlewa do niego 250 l wody, 0,4 kg formaliny zakwaszonej, 0,004 kg kwasu octowego i wprowadza odsączone dwoiny. Po godzinie obracania dwoin w bębnie wlewa się do niego następną porcję formaliny w ilości 0,4 kg i prowadzi proces dalej przez następną godzinę. Garbowanie dwoin formaliną prowadzi się w temperaturze około 17°C przy pH 7,5–8, co uzyskuje się przez stopniowe dodawanie nieznacznych ilości węglanu sodowego. Dwoiny po wyjęciu z bębna układa się warstwami o grubości najwyżej 1 m i pozostawia przez 8 godzin. Po tym okresie czasu dwoiny zawierające 30–50% wody poddaje się struganiu do grubości około 1,5 mm.

Tak zastrugane skóry wprowadza się do bębna zawierającego 12,5 kg tranu technicznego i obraca je w nim przez 1 godzinę w temperaturze 18°C, po czym wyjmuje się je z bębna i suszy w suszarni przez okres 24 godzin w temperaturze 20°C, a przez następne 1,5 godziny w temperaturze 40°C. Wysuszone skóry wprowadza się z powrotem do bębna z dodatkiem 12,5 kg tranu i obraca je w nim przez okres 3 godzin, po czym suszy je w suszarni przez 24 godziny w temperaturze 20°C, a przez następne 2 godziny w temperaturze 40°C.

Po stwierdzeniu, że proces garbowania został zakończony (przekrojona skóra ma kolor żółto-brązowy), skóry poddaje się procesowi prania, przy czym pierze się je czterokrotnie. Pierwsze pranie prowadzi się w 300 l wody z dodatkiem 1,5 kg węglanu sodowego i 0,5 kg prepteponu przez okres 2 godzin w temperaturze kąpie-
li 40–45°C.

Drugie pranie prowadzi się w takich samych warunkach jak pierwsze.

Trzecie pranie prowadzi się w kąpie-
li zawierającej 300 l wody w temperaturze 40°C z dodatkiem 1 kg węglanu sodowego, 0,3 kg mydła i 0,5 kg chlorku sodowego przez okres 2 godzin.

Czwarte pranie prowadzi się tak jak trzecie pranie. Tak wyprane skóry płucze się w wodzie o temperaturze 40°C, odwirowuje i suszy.

Dla utrzymania odpowiedniej wilgotności, wysuszone skóry trocinuje się w bębnie w ten sposób, że zwilżone trociny o zawartości wody najwyżej 30% w ilości odpowiadającej wadze suchych skór wysypuje się łącznie ze skórą do bębna i obraca w nim przez 4 godziny, po czym przerzuca się je do bębna ażurowego i obraca przez 20 minut.

Następnie skóry rozbija się na rozbijarce nożowo-wałkowej i szlifuje obustronnie na szlifierce do skór.

Otrzymuje się miękką skórę ircho-podobną.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania skóry ircho-podobnej z odpadów skór bydlęcych, znamienny tym, że odpadowe dwoiny wapniane, poddane uprzednio odwapnieniu, traktuje się kąpielą zawierającą w stosunku do wagi skór 250% wody i 0,6–1,5% formaliny zakwaszonej niewielką ilością kwasu octowego, przy czym formalinę wprowadza się do kąpie-
li w dwóch dawkach, na początku i w połowie procesu, który prowadzi się przez okres 2–5 godzin w temperaturze 15–22°C przy pH roztworu 7,5–8, co uzyskuje się przez stopniowe dodawanie nieznacznych ilości węglanu sodowego, a następnie dwoiny po odsączeniu i struganiu poddaje się procesowi garbowania za pomocą tranu w ilości 20–25% w stosunku do wagi struganej dwoiny, w temperaturze 18–22°C przez okres 4–6 godzin, po czym suszy się je, pierze i wykańcza znanymi sposobami.