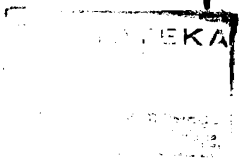


Warszawa, 11 czerwca 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



D 06m 17/00²



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26430.

Kl. 8 k, 1.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
(Frankfurt n. M., Niemcy).

Sposób wytwarzania bielizny półszyćwnej.

Zgłoszono 26 lutego 1937 r.

Udzielono 29 marca 1938 r.

Pierwszeństwo: 27 lutego 1936 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy wytwarzania bielizny półszyćwnej, np. kołnierzyków, mankietów.

Bieliznę tego rodzaju wytwarzano już w ten sposób, że suche wkładki tkaninowe napawano roztworem plastycznej na ciepło żywicy sztucznej w rozpuszczalniku organicznym i przepojoną w ten sposób wkładkę tkaninową sklejało na gorącą pod ciśnieniem z tkaniną stanowiącą powłokę.

Stwierdzono obecnie, że lepsze rezultaty uzyskuje się, jeśli kilka warstw tkaniny, stosowanych do wytworzenia bielizny półszyćwnej, skleja się za pomocą warstewek produktów polimeryzacji estru winylowego umieszczonych między warstwami tkaniny.

Warstewki tego rodzaju można wytwarzać na powierzchni tkaniny, zwilżając ją wodą i smarując roztworem żywicy z estru wielowinyłowego w rozpuszczalniku organicznym. Żywica z estru wielowinyłowego prawie nie przenika przy tym w głąb tkaniny, lecz utrzymuje się na jej powierzchni. Po wysuszeniu tkaninę można łatwo łączyć pod ciśnieniem i na gorąco z innymi warstwami tkaniny, zwłaszcza nawilżonej wodą. W podobny sposób można wytworzyć warstewkę żywicy na tkaninie przeznaczonej do sklejenia powlekając ją wodną emulsją produktu polimeryzacji estru winylowego.

Zamiast powlekania na powlekarkach

stosować można również spryskiwanie. Za pomocą odpowiednich siatek tkaninę można również pokryć tylko miejscami.

Sposób według wynalazku pozwala na mniejsze zużycie spoiwa w porównaniu ze znanymi sposobami, w których stosowano suchą tkaninę z roztworem żywicy w rozpuszczalnikach organicznych.

Sposób według wynalazku można również przeprowadzać tak, iż między warstwy tkaniny przeznaczone do sklejenia wprowadza się błony z produktów polimeryzacji estru winylowego, po czym uskutecznia się sklejenie również pod ciśnieniem i na gorąco. Można przy tym np. dwie warstwy tkaniny skleić ze sobą za pomocą błony estru wielowinyłowego, najkorzystniej dziurkowanej, albo też tkaninę stanowiącą wkładkę skleić z dwiema tkaninami tworzącymi pokrycie za pomocą dwóch cienkich błon umieszczonych z obydwóch stron wkładki. Błony przeznaczone do użycia można wytworzyć w sposób znany, np. z roztworów żywicy z dodatkiem środków zmiękczających. Ta postać wykonania wynalazku wykazuje, jak i opisane powyżej traktowanie emulsją wodną, tę korzyść, iż wytwórca bielizny nie musi stosować lotnych rozpuszczalników organicznych, niebezpiecznych ze względu na ich zapalność lub właściwości trujące.

Jako żywice estru wielowinyłowego wchodzi w grę takie żywice, które mięknią i sklejąją w temperaturze stosowanej przy prasowaniu. Tytułem przykładu można wymienić octan wielowinyłowy, mieszaniny octanu wielowinyłowego i chlorku wielowinyłowego, produkty polimeryzacji mieszanej octanu wielowinyłowego i chlorku wielowinyłowego. Można również w sposóbie według wynalazku stosować mieszaniny względnie mieszane produkty polimeryzacji żywicy estru wielowinyłowego z innymi polimerami względnie związkami dającymi się polimeryzować, które w temperaturze prasowania (żelazkiem) mięknią i sklejąją.

Przykład I. Tkaninę bawełnianą, zwilżoną wodą, powleka się z obydwóch stron 40%-owym roztworem octanu wielowinyłowego w mieszaninie acetonu z alkoholem (50 : 50). Przepojony materiał po wysuszeniu zszywa się z pasami tkaniny, otrzymany wielowarstwowy materiał zwilża wodą i natychmiast na gorąco stłacza lub prasuje (żelazkiem). Po ochłodzeniu tkanina jest całkowicie sklejoną.

Przykład II. Tkaninę bawełnianą napawa się 50%-ową emulsją wodną octanu wielowinyłowego. Dalszą przeróbkę materiału uskutecznia się w sposób podobny, jak opisano w przykładzie I. Również i tu osiąga się całkowite sklejenie pasów materiału.

Przykład III. Tkaninę bawełnianą, zwilżoną wodą, napawa się w napawaczcze roztworem acetonowym zawierającym 30% octanu wielowinyłowego i 10% chlorku wielowinyłowego. Materiał przepojony zszywa się po wysuszeniu z pasami tkaniny przeznaczonymi do sklejenia, otrzymany materiał wielowarstwowy zwilża wodą i wreszcie stłacza na gorąco lub prasuje (żelazkiem). Po ochłodzeniu otrzymuje się tkaninę półsztywną, która nawet po wielokrotnym praniu zachowuje półsztywność.

Zamiast mieszaniny octanu wielowinyłowego i chlorku wielowinyłowego można stosować mieszany produkt polimeryzacji z 75% octanu winylowego i 25% chlorku winylowego.

Przykład IV. Między dwa pasy materiału, np. popeliny bawełnianej, wkłada się błonę z octanu wielowinyłowego o grubości około 0,1 mm, ewentualnie dziurkowaną. Następnie oba pasy materiału skleja się pod ciśnieniem na gorąco. Całość otrzymuje przez to charakter tkaniny półsztywnej. Również po wielokrotnym praniu zachowuje ona tę półsztywność.

Przykład V. Między materiał wierzchni skrajanego kołnierzyka wkłada się dwie skrojone błony o grubości około 0,1 mm z

95% octanu wielowinylowego i 5% estru butylenoglikolowego kwasu dwuglikolowego. Między obie te błony wkłada się pasek skrojony z materiału bawełnianego. Pięć tych warstw zszywa się następnie, jak zwykle, zwilża wodą i łączy ze sobą pod ciśnieniem na gorąco. Otrzymuje się półsztywny kołnierzyk, który po wielokrotnym praniu zachowuje półsztywność.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania bielizny półsztywnej, np. kołnierzyków, mankietów, znamieny tym, że kilka warstw tkaniny skleja się za pomocą wprowadzonych między nie warstewek żywicy z produktu polimeryzacji estru winylowego, które w temperaturze prasowania żelazkiem mięknią i sklejają warstwy tkaniny.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że warstewki żywicy wytwarza się

na tkaninach przez pokrywanie powierzchni zwilżonej wodą tkaniny roztworem żywicy z estru wielowinylowego.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że warstewki żywicy wytwarza się na tkaninach przez pokrywanie powierzchni tkaniny wodną emulsją żywicy z estru wielowinylowego.

4. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że warstwy tkaniny skleja się za pomocą umieszczanych między nimi błon z żywicy z estru wielowinylowego.

5. Sposób według zastrz. 1 — 4, znamieny tym, że sklejanie przez prasowanie skutecznie się w stanie nawilżenia wodą.

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.