

20 grudnia 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



Błhd 1/092

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 9274.

Kl. 75 c 5.

Lampen- u. Metallwaren- Fabriken R. Ditmar Gebrüder Brüner A. - G.
(Wiedeń, Austria).

Sposób nakładania cienkich odzwierciadlających powłok metalowych na powierzchnię z materiału elastycznego.

Zgłoszono 13 grudnia 1926 r.

Udzielono 30 sierpnia 1928 r.

Pierwszeństwo: 14 grudnia 1925 r. (Węgry).

Znane są sposoby nakładania cienkich odzwierciadlających powłok metalowych na powierzchnię z materiału elastycznego z zastosowaniem pomiędzy powłoką odzwierciadlającą a podkładem elastycznym spoiwa, które umożliwia po skrzepnięciu zdjęcie powłoki metalowej z płyty roboczej, na którą ją nałożono, a jednocześnie zapewnia silne przyleganie powłoki metalowej do podkładu elastycznego. Jako podkład elastyczny służy np. papier pokryty warstwą odpowiedniego kleju. Pomiedzy ten papier a warstwę srebra, przylegającą do katody, nakłada się warstwę celuloideu, którą to warstwę przed nałożeniem

warstwy srebra osusza się tak, że tworzy ona plastyczną skórkę.

Według wynalazku niniejszego zarówno wysuszanie spoiwa, jak też zastosowanie szczególnego kleju i galwanicznego osadu przy nakładaniu takich odzwierciadlających powłok jest zbędne.

Materiał elastyczny zostaje impregnowany żywicą, szellakiem, celuloidem, gumą, które to spoiwa miękną przy ogrzewaniu i równoczesnym zakładaniu ich na płytę, zaopatrzoną w zwierciadlaną powłokę metalową wykonaną w dowolny sposób.

Ogrzewanie może być dokonywane w dowolny sposób. Płyta robocza może być

np. ogrzewana z zewnętrznej niepokrytej strony lub też materiał elastyczny może być ogrzewany przed albo po nałożeniu spoiwa lub też ogrzewać można samą prasę.

Impregnowanie elastycznego materiału odbywa się przez polanie tylnej strony płyty roboczej, t. j. strony, mającej być zaopatrzoną w powłokę zwierciadlaną, cienką warstwą emulsji, służącej jako rozczyn spoiwa i przez następne bezpośrednie nałożenie elastycznej warstwy przed osuszeniem tej emulsji. Warstwa elastyczna zostaje częściowo przesycona tem spoiwem, poczem osusza się ją. W tym przypadku materiał impregnujący nie musi szczególnie przylegać do warstwy elastycznej.

Materiał elastyczny można też impregnować przez rozpuszczenie powierzchni odpowiedniej warstwy nośnej przed nałożeniem jej na płytę roboczą, zaopatrzoną w odzwierciadlającą powłokę, i nałożenie tej nośnej warstwy na tę powłokę, w danym przypadku zapomocą wałków ogrzewanych.

Przed nałożeniem warstwy nośnej na płytę roboczą można nadać tej cienkiej warstwie odpowiednią płynność i następnie nałożyć ją na płytę roboczą. Przy wykonaniu tej warstwy z celuloиду, otrzymuje się płynność przez zastosowanie np. krystalicznego kwasu octowego.

Na zwierciadlaną powłokę płyty roboczej można też nałożyć w znany sposób galwanoplastycznie cienką, nośną warstwę metalową, a na nią następnie sposobem według wynalazku niniejszego drugą warstwę nośną, zapomocą której gotowa zwierciadlana powierzchnia daje się ściągać z płyty roboczej.

Szczególną zaletą sposobu według wynalazku niniejszego jest możliwość zaopatrywania warstwy nośnej przed nałożeniem spoiwa drukowanemi lub w inny sposób otrzymanemi obrazami lub tekstami

(reklamą), które następnie uwidoczniają się przy prześwietlaniu zwierciadła.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób nakładania cienkich odzwierciadlających powłok metalowych na powierzchnie z materiału elastycznego, z zastosowaniem między tym ostatnim a odzwierciadlającą powłoką metalową spoiwa, umożliwiającego po skrzepnięciu zdjęcie metalowej powłoki z płyty roboczej i powodującego jednocześnie dobre przywieranie powłoki metalowej do elastycznego materiału, znamienny tem, że materiał elastyczny zostaje impregnowany żywicą, szellakiem, celuloidem lub gumą, które to spoiwa miękną przy nałożeniu ich na płytę roboczą, zaopatrzoną w odzwierciadlającą powłokę metalową, i jednocześnie nagrzewaniu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że celem impregnowania elastycznego materiału zostaje tenże nałożony przed osuszeniem spoiwa bezpośrednio na odzwierciadlającą powłokę płyty roboczej, na którą nałożono cienką warstwę spoiwa w postaci emulsji, przyczem emulsja ta przenika w głąb materiału elastycznego.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że materiał elastyczny, którego cienką warstwę rozpuszczono, zostaje tą warstwą nałożony na płytę roboczą, zaopatrzoną w odzwierciadlającą powłokę.

4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że cienką warstwę materiału elastycznego przeprowadza się w stan płynny, poczem tę górną warstwę płynną nakłada się na płytę roboczą, zaopatrzoną w odzwierciadlającą powłokę.

Lampen- u. Metallwaren-
Fabriken R. Ditmar Gebrüder
Brünnner A. G.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.