



C 14 c 9/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 37838

Kl. 28 a, 9

Instytut Przemysłu Skórzanego*)

Warszawa, Polska

Sposób wyprawy skór odzieżowych odpornych na działanie benzyny i smarów motorowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 3 czerwca 1954 r.

Skóry odzieżowe produkowane według znanych i stosowanych metod wyprawy mają wprawdzie typowe własności przewidziane dla tego rodzaju skór gotowych, nie wykazują one jednak wcale odporności na działanie benzyny i smarów motorowych, np. zwykła skóra odzieżowa nasiąka momentalnie benzyną w podobny sposób jak nasiąka bibuła wodą. Z tego też względu skóry te nie nadają się do wyrobu odzieży chroniącej ciało ludzkie przed działaniem smarów motorowych i benzyny w stanie ciekłym.

Istotą powyższego wynalazku jest zastosowanie do natłuszczania skór przeznaczonych na odzież mieszanek tłuszczowych zawierających oleje nierozpuszczalne w benzynie, np. olej ry-

cynowy, oraz impregnowanie powierzchni lica za pomocą emulsji żywic syntetycznych nierozpuszczalnych w benzynie, posiadających odpowiednią miękkość, ciągliwość i przyczepność do skóry, np. emulsja poliakrylanu etylowego. Dalsze podwyższenie efektu impregnacji uzyskuje się przez wykończenie skóry kolodionowymi farbami kryjącymi. Tego rodzaju postępowanie uodpornia skórę na działanie benzyny i smarów w stanie ciekłym przy równoczesnym zachowaniu jej przepuszczalności na powietrze i innych typowych własności skóry odzieżowej. Skóry odzieżowe wykończone w opisany sposób nie nasiąkają benzyną od strony lica nawet po 24 godzinach.

Przykład. Skórę przeznaczoną na odzież odporną na działanie benzyny i smarów mineralnych przygotowuje się do garbowania, garbuje oraz farbuje w sposób nie odbiegający od stosowanych w normalnej produkcji skór odzie-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są inż. mgr Wiktor Lasek i inż. mgr Bolesław Krassowski.

zowych. Następnie natłuszcza się za pomocą kąpieli składającej się z

wody	300 — 400 %
oleju ricynowego	1,4%
oleju tureckiego	2,8%
petepónu G	0,4%
wody amoniakalnej	0,1%

w stosunku do wagi skór struganych. Temperatura kąpieli wynosi 50 — 55°C, czas natłuszczenia 60 minut.

Po zakończeniu natłuszczenia skóry układa się na kozłach i pozostawia do odleżenia przez noc. Następnego dnia ponawia się proces natłuszczenia stosując ten sam skład chemiczny kąpieli co poprzednio. Natłuszczone drugi raz skóry wyklada się na kozły i po 16 — 24 godzinach odleżenia poddaje się je wyżymaniu i wygładzaniu, a następnie suszy w pomieszczeniach o temperaturze około 30°C.

Wysuszone skóry po około 6-dniowym odleżeniu nawilża się w trocinach, zmiękcza mechanicznie, prasuje żelazkiem od strony lica, napina na ramach i suszy w temperaturze około 25°C. Po zdjęciu z ram skóry poddaje się okrawaniu, szlifuje ich mizdrę, a następnie nakłada na lico szcztoką pluszową emulsję wodną żywicy syntetycznej o składzie:

250 ml emulsji żywicy poliakrylowej lub polimetakrylowej o zawartości około 30% polimeru (do tego celu nadają się emulsje typu Plextolu Bv lub Corialgrundu A)
50ml wody amoniakalnej
50 ml mleka
650 ml wody

Roztwór impregnujący wciera się starannie w skórę, a następnie po wysuszeniu skóry w temperaturze 20 — 25°C ponawia się impregnację aż do uzyskania odporności skóry na benzynę w stanie ciekłym. Zazwyczaj wystarcza dwukrotne nałożenie roztworu impregnującego. Zaimpregnowane skóry, po uprzednim ich wysuszeniu, wykańcza się kolodionową farbą kryjącą o składzie:

emalia czarna	9,3 kg
emalia granatowa	0,7 „
lakier bezbarwny	10,0 „
rozpuszczalnik	20,0 „

Skóry natryskuje się dwukrotnie kolodionową farbą kryjącą, stosując po każdym natrysku suszenie skóry w temperaturze do 30°C. Pokryte skóry prasuje się na prasie hydraulicznej przy ciśnieniu do 100 atmosfer i temperaturze 70 — 80°C, a następnie spulchnia ich tkankę przez łagodne międlenie.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyprawy skór odzieżowych odpornych na działanie benzyny i smarów motorowych, znamienny tym, że skóry wyprawione znanym sposobem natłuszcza się w kąpieli zawierającej oleje nierozpuszczalne w benzynie, następnie impregnuje powierzchnię lica emulsjami miękkich, ciągliwych i przyczepnych żywic syntetycznych, nierozpuszczalnych w benzynie i wykańcza kolodionowymi farbami kryjącymi.

Instytut Przemysłu Skórzanego