



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 33465

Kl. 23 f, 3

Maria Kossowska
(Warszawa, Polska)

c. 112 47/04

Sposób wyrobu mydła inkrustowanego

Zgłoszono 1 października 1947 r.

Udzielono 14 czerwca 1948 r.

Przedmiot wynalazku stanowi sposób wytwarzania mydła inkrustowanego. Zaciśkanie różnych wkładek w mydle, wykonanych z różnych materiałów i przeznaczonych do różnych celów, jest na ogół znane. Specjalny przypadek zachodzi wtedy, gdy wkładkę stanowi mydło tego samego gatunku, lecz zabarwione na inny kolor. Jeżeli taka wkładka posiada ostro, to jest czysto i wyraźnie wykonany profil, to przy odpowiednim wykonaniu da się ten profil zachować bez zmian przez cały czas istnienia mydła pomimo tego, że w miarę zużycia mydła występują na zewnątrz i stają się widoczne coraz to inne jego warstwy.

Normalnie mydło, otrzymane w ryglach z maszyny zwanej pelotezą, kraje się na

kawałki odpowiedniej długości i kawałki te poddaje tłoczeniu w prasie między tak zwanymi kamieniami, dolnym i górnym. Otrzymane z prasy mydło jest gotowe do pakowania i wysyłki.

Sposób wykonania mydła inkrustowanego według wynalazku podano poniżej. Kawałki mydła, pocięte z rygli, poddaje się uprzedniemu tłoczeniu przygotowawczemu do którego, zamiast zwykłego kamienia górnego, stosuje się kamień specjalny zaopatrzony w profilowany występ, odpowiadający dokładnie profilowi wkładki z mydła innej barwy, która ma być wpuszczona w mydło, wskutek czego wychodzące z prasy półfabrykaty mydełek są zaopatrzone w odpowiednio profilowane wgłębienia.

Następnie przygotowuje się z mydła innobarwnego rygle, których profil dokładnie odpowiada profilowi wgłębienia w mydełkach — półfabrykatak. Te innobarwne profilowane rygle kraje się na odcinki takiej długości, aby wpuszczone we wgłębienia w mydełkach — półfabrykatak wystawały nieco ponad brzeg wgłębienia. Mydełko wraz z wpuszczoną w nie wkładką poddaje się ponownemu tłoczeniu między kamieniem dolnym i normalnym górnym, przy czym otrzymuje się z prasy inkrustowany produkt gotowy do pakowania i wysyłki.

W celu otrzymania czystego brzegu inkrustacji konieczne jest, aby wystający ponad wgłębienie brzeg wkładki innobarwnej został przed tłoczeniem sfazowany, to jest pozbawiony ostrygo kantu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu mydła inkrustowanego, znamieny tym, że kawałki mydła, po-

cięte z rygla na odcinki odpowiedniej długości, poddaje się tłoczeniu wstępnemu w prasie, w wyniku którego otrzymuje/ się mydełka z profilowanymi wgłębieniami, po czym po wypełnieniu tych wgłębień odcinkami innobarwnego rygla, którego profil dokładnie odpowiada profilowi wgłębienia, mydełka poddaje się stłaczaniu wtórnemu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że stosuje się innobarwną wkładkę, której brzeg, występujący ponad wgłębienie, został przed stłaczaniem w prasie sfazowany, to jest pozbawiony ostrygo kantu.

Maria Kossowska

Zastępcy:

Inż. W. Römer i mgr. J. Schoeppingk
rzecznicy patentowi