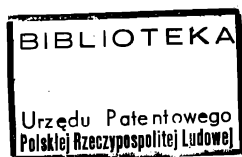


Opublikowano dnia 15 lipca 1955 r.



B44d 1/34

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36429

Kl. 75 c, 5/04

Zarząd Przemysłu Farb i Lakierów *)

(Gliwice, Polska)

Sposób wytwarzania powłoki ochronnej na przedmiotach wytłaczanych z blachy

Udzielono patentu z mocą od dnia 26 sierpnia 1952 r.

W celu otrzymania wytłaczanych z blachy przedmiotów powleczonych lakierem ochronnym, np. puszek do konserw, w znany sposób powleka się lakierem blachę oraz wygrzewa ją przed tłoczeniem w celu utrwalenia lakieru. Czas i temperaturę wygrzewania dobiera się ściśle do właściwości danego lakieru i wymagań stawianych powłoce. Znane lakiery stosowane do tego celu posiadają tę właściwość, że w miarę ich wygrzewania zwiększa się odporność chemiczna, a zarazem maleje elastyczność powłoki. Na skutek niedostatecznego wygrzewania blachy odporność chemiczna powłoki lakieru może okazać się zbyt małą, zaś na skutek zbyt silnego wygrzewania powłoka, aczkolwiek wysoce odporna chemicznie, może się stać mało elastyczną i popękać podczas wytłaczania z blachy przedmiotów. Najmniejsze rysy w powłoce ochronnej umożliwiają przedo-

stawianie się czynników korodujących do powierzchni blachy, co może być przyczyną np. psucia się konserw. Mimo ustalania warunków wygrzewania blach drogą prób i ścisłego ich przestrzegania, trudne jest osiągnięcie w znany sposób powłoki dostatecznie odpornej chemicznie, a równocześnie nie pozbawionej dużej elastyczności, jaka jest wymagana przy tłoczeniu.

Sposób według wynalazku usuwa całkowicie wymienione trudności. Polega on na dwukrotnym wygrzewaniu powłoki ochronnej znanego lakieru, wymagającego wygrzewania. Pierwsze wygrzewanie blach powleczonych lakierem ma na celu jedynie doskonałe wysuszenie powłoki oraz jej utrwalenie bez zmniejszania elastyczności. Po pierwszym wygrzewaniu blachę poddaje się tłoczeniu. Następnie wygrzewa się poraz drugi przedmioty z niej wytłoczone, stosując taki czas i taką temperaturę wygrzewania, aby osiągnąć jak największą odporność chemiczną. Zmniejszenie elastyczności powłoki w drugim etapie

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest dr inż. Michał Taniewski.

wygrzewania jest nieszkodliwe, ponieważ tło-
czenie jest już dokonane.

Przykład: Ocynowaną blachę żelazną powle-
czono lakierem. Lakier ten przy zastosowaniu w
sposób znany wymagał wygrzewania w ciągu 30
minut w temperaturze 190° C. Zamiast postępo-
wania w znany sposób wygrzewanie podzielono
na dwa etapy. W pierwszym etapie ogrzewano
blachę powleczoną lakierem w ciągu 15 minut w
temperaturze 190° C, w drugim wygrzewano wy-
tłoczone z tej blachy puszki do konserw.

Część z nich wygrzewano w temperaturze
190° C w ciągu 15 minut, a część w ciągu 20 mi-
nut. Puszki te poddano porównawczym próbom
laboratoryjnym, polegającym na działaniu na nie
kwasami i związkami siarki. We wszystkich pu-
szkach powłoka lakieru wykazała większą od-

porność, niż powłoka otrzymana przez wygrze-
wanie w znany sposób w ciągu 30 minut w tem-
peraturze 190° C.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania powłoki ochronnej na
przedmiotach wytłaczanych z blachy przy uży-
ciu lakieru wymagającego wygrzewania, zna-
mienny tym, że wygrzewanie potrzebne do osią-
gnięcia dużej odporności chemicznej powłoki prze-
prowadza się w dwóch etapach z tym, iż pierw-
sze wygrzewanie przeprowadza się przed wytła-
czaniem, a drugie po wytłaczaniu.

Zarząd Przemysłu Farb i Lakierów

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych