

FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

266 390

(21) PV 64-86
(22) Přihlášeno 03 01 86

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl.⁴
B 29 C 41/14

(40) Zveřejněno 16 08 88
(45) Vydáno 29 05 92
(89) 1140991, 05 11 83 SU

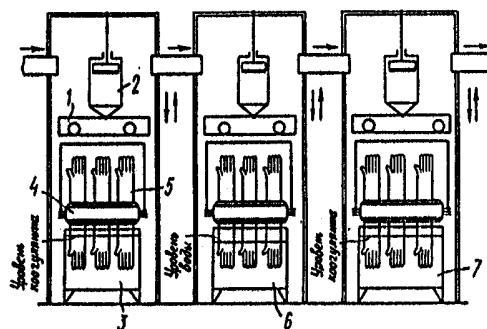
(75)
Autor vynálezu

IVANOV ALEXEJ VASILJEVIČ, KUROČKINA NINA IVANOVNA,
POTYLICIN GENNADIJ PAVLOVIČ, PRASOLOVA VALENTINA
GEORGIJEVNA, LENINGRAD, BELDER EMMANUIL ABRAMOVIČ,
MOSKVA, KRAVČENKO JEVGENIJ PAVLOVIČ, ARMAVIR,
TUBOLCEV SERGEJ ALEXEJEVIČ, VOLGOGRAĐ (SU)

Způsob výroby rukavice

(54)

(57) Řešení se týká gumárenského průmyslu a může být realizován v automatických linkách kazetového typu na výrobu rukavic. Způsob podle řešení zahrnuje nanášení na manžetový úsek a ruční úsek formy, upevněné na držáku, odpovídajícím způsobem koncentrovaného roztoku a rozředěného roztoku koagulačního činidla při postupném máčení do odpovídajícího roztoku manžetového úseku a ručního úseku formy a tvarování rukavice při máčení formy do roztoku latexu, nanášení koncentrovaného roztoku na manžetový úsek formy se provádí při máčení formy do daného roztoku po celé délce její tvarovací části s následujícím promýváním ručního úseku formy tekoucí vodou.



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Заявка : 3659600/23-05

Заявлено : 05.11.83

МКИ* : В 29 С 41/14; В 29 К 19/00; В 29 L 31/00

Авторы : А.В.Иванов, Н.И.Курочкина, Г.П.Потылицин, В.Г.Прасолова, Э.А.Вельдер,
Е.П.Кравченко и С.А.Тузольцев

Заявитель: Ленинградский филиал Государственного института по проектированию предприятий
резиновой промышленности

Название изобретения : СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕРЧАТОК

Изобретение относится к резиновой промышленности, а именно к способам изготовления тонкостенных перчаток из латекса методом ионного отложения, и может быть реализовано в автоматических линиях кассетного типа по изготовлению перчаток.

Известен способ изготовления перчаток, при котором сначала наносят концентрированный раствор коагулянта на манжетный участок закрепленной на формодержателе формы и окунают кистевой участок формы в разбавленный раствор коагулянта, а затем формируют изделие в растворе латекса. Концентрированный раствор коагулянта на манжетный участок наносят напылением с помощью специального приспособления.

Однако этим способом не обеспечивается равномерное нанесение раствора коагулянта на манжетный участок, что влечет за собой неравномерное отложение слоя латекса. Кроме того, такой способ требует более сложного аппаратного оформления.

Наиболее близким к изобретению по технической сущности и достигаемому результату является способ изготовления перчаток, включающий нанесение на манжетный и кистевой участки закрепленной на формодержателе формы соответственно концентрированного и разбавленного растворов коагулянта при последовательном окунании в соответствующий раствор манжетного и кистевого участков формы и формование перчатки при окунании формы в раствор латекса.

При известном способе для нанесения на манжетный участок формы концентрированного раствора коагулянта кистевой участок формы перед ее окунанием в раствор закрывают защитной перчаткой, которую снимают перед нанесением разбавленного раствора коагулянта на кистевой участок.

Недостатком известного способа является трудоемкость процесса изготовления перчаток.

Цель изобретения - снижение трудоемкости процесса изготовления перчаток.

Цель достигается тем, что, согласно способу, включающему нанесение на манжетный и кистевой участки закрепленной на формодержателе формы соответственно концентрированного и разбавленного растворов коагулянта при последовательном окунании в соответствующий раствор манжетного и кистевого участков формы и формование перчатки при окунании формы в раствор латекса, нанесение концентрированного раствора коагулянта на манжетный участок формы осуществляют при окунании формы в данный раствор на всю длину ее формирующей части с последующим промыванием кистевого участка формы проточной водой.

На чертеже изображено устройство в схеме проточной линии для изготовления перчаток, общий вид.

Способ осуществляют следующим образом.

Несущую раму 1 с помощью транспортно-подъемного средства 2 подводят к ванне 3, заполненной более концентрированным раствором коагулянта, например нитрата кальция (тетрагидрата) в этиловом спирте с добавлением каолина, и опускают ее на ванну 3.

Закрепленные на формодержателе 4 формы 5, предварительно нагретые в специальной камере до 50-60°C (на чертеже не показана), пальцами вниз погружают в концентрированный раствор коагулянта на всю длину ее формирующей части.

Затем подъемно-транспортным средством 2 поднимают раму 1, подводят к ванне 6 с проточной водой с температурой 40-50°C, погружают в нее кистевой участок формы 5 и в течение 0,5-1 мин снимают с него слой концентрированного раствора коагулянта.

Затем подъемно-транспортным средством 2 поднимают раму 1 и подводят к ванне 7, заполненной разбавленным раствором коагулянта, например нитратом кальция (тетрагидрата) в этиловом спирте с добавлением каолина, и погружают в него кистевой участок формы таким образом, что он на 10-20 мм превышает ванну в манжетном участке.

После этого раму 1 поднимают подъемно-транспортным средством 2 и передают ее на следующую технологическую операцию латекса - формирование перчатки в растворе (не показано). Формы погружают в раствор латекса на всю длину формирующей части, равной длине изделия, и выдерживают определенный промежуток времени. При этом происходит формирование манжетной и кистевой части перчатки, имеющих разную толщину. Толщина слоя латекса на манжетном участке формы больше толщины слоя на кистевом участке за счет наличия более концентрированного раствора коагулянта.

Предлагаемый способ изготовления перчаток позволяет исключить из технологического цикла ряд трудоемких операций, связанных с надеванием и съемом защитных элементов перед нанесением и после нанесения на форму слоя более концентрированного коагулянта, что приводит к значительному его упрощению и повышению производительности процесса.

РЕЗЮМЕ

СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕРЧАТОК

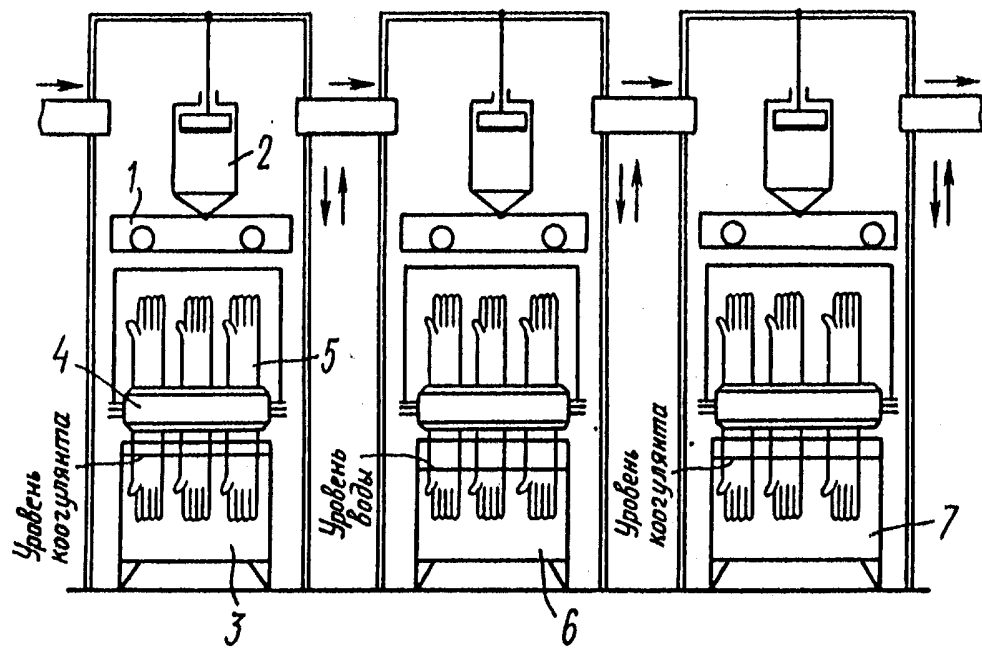
Изобретение относится к резиновой промышленности и может быть реализовано в автоматических линиях кассетного типа по изготовлению перчаток.

Способ по изобретению включает нанесение на манжетный и кистевой участки закрепленной на формодержателе формы соответственно концентрированного и разбавленного растворов коагулянта при последовательном окунании в соответствующий раствор манжетного и кистевого участков формы и формование перчатки при окунании формы в раствор латекса, нанесение концентрированного раствора на манжетный участок формы осуществляют при окунании формы в данный раствор на всю длину ее формующей части с последующим промыванием кистевого участка формы проточной водой.

Фиг.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Способ изготовления перчаток, включающий нанесение на манжетный и кистевой участки закрепленной на формодержателе формы соответственно концентрированного и разбавленного растворов коагулянта при последовательном окунании в соответствующий раствор манжетного и кистевого участков формы и формование перчатки при окунании формы в раствор латекса, о т л и ч а ю щ и й с я тем, что нанесение концентрированного раствора на манжетный участок формы осуществляют при окунании формы в данный раствор на всю длину ее формирующей части с последующим промыванием кистевого участка формы проточной водой.



Обр. 1

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby rukavic, zahrnující nanesení na manžetový úsek a ruční úsek formy, upevněné na držáku, odpovídajícím způsobem koncentrovaného roztoku a rozředěného roztoku koagulačního činidla při postupném máčení do odpovídajícího roztoku manžetového úseku a ručního úseku formy a tvarování rukavice při namáčení formy do roztoku latexu, vyznačující se tím, že nanesení koncentrovaného roztoku na manžetový úsek formy se provádí při máčení formy do daného roztoku po celé délce její tvarovací části s následujícím promýváním ručního úseku formy tekoucí vodou.

1 výkres