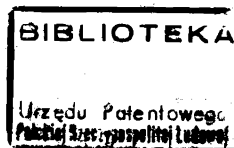




6110 3/70



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 44266

Kl. 42 ⁸ 14/01

Henryk Frąk

Pionki, Polska

Jan Szmańda

Warszawa, Polska

Sposób produkcji widokówek z nagrańmi krótko i długogrającymi

Patent trwa od dnia 9 września 1958 r.

Wynalazek dotyczy sposobu produkcji widokówek z nagrańmi przez sprasowywanie kart papierowych z odpowiednimi foliami, na których podczas sprasowywania wytłacza się nagranie.

Do produkcji widokówek według wynalazku stosuje się: matryce nikłowe lub chromowe z nagrańmi muzyki lub słowa dla różnych stosowanych prędkości obrotowych odtwarzania wytłoczonego nagrania np. 33 $\frac{1}{3}$ obrotów tarczy adapterowej na minutę, 78 obrotów na minutę a zwłaszcza 45 obrotów na minutę; karty papierowe różnej klasy, przede wszystkim oparte na papierze kredowym lub satynowanym z widokami kolorowymi, rysunkami, napisami lub zdjęciami oraz folie bezbarwne lub kolorowe celuloidowe, cellonowe, winidurówę, igielitowe, a zwłaszcza kopolimerowe, oparte na polichloroku winylu i poliocetanie winylu lub polichloroku suspensyjnym. Folie opar-

to na polichloroku winylu uplastycznia się przez zmieszanie z ftalanem dwuoktylu lub fosforanem trójkrezyłu w ilości od 15 do 30%. Mogą być również stosowane wszelkie inne folie znane, spełniające żądane wymagania. Wytwarzanie widokówek z nagrańmi przeprowadza się według wynalazku w prasach hydraulicznych. W tym celu na kartę papierową od strony dekoracyjnej nakłada się folię przezroczystą, a na nią matrycę z nagraniem. Z drugiej strony karty papierowej, przeznaczonej do zapisania, nakłada się cienką nikłowaną płytę, metalową. Karta papierowa może być obłożona folią obustronnie, jednak folie podczas prasowania polerują się co utrudnia zapisywanie, dlatego folię od strony przeciwnej nagraniu należy po wyprasowaniu zmatować w sposób chemiczny lub mechaniczny. W wypadku, gdy widokówka nie jest przeznaczona do ręcznego zapisywania słownych lub rysun-

kowych informacji lub życzeń, wówczas nagranie można wytłoczyć obustronnie. W tym celu widokówkę wkłada się między dwie folie, na które z kolei nakładają się matryce z nagraniami. Utworzone według powyższego opisu pakiety prasuje się w prasach pod ciśnieniem od 150 do 300 kg/cm², w temperaturze od 110 do 160°C przez okres od 0.50 do 2 minut. Matryce z nagraniami oraz płyta niklowa mogą być umocowane w prasie na stałe, wówczas wkłada się między nie tylko karty papierowe z foliami i prasuje, otrzymując w efekcie nagranie wytłoczone na folii skleionej z widokówką. Otwór służący do nakładania widokówki na tarczę adapteru wykonuje się podczas prasowania za pomocą centrycznie ustawionego występu lub po ochłodzeniu prasy i wyjęciu widokówki, podczas obcinania brzegów. Wymiary gotowej widokówki z nagraniem określa średnica nagrania na matrycy oraz wielkość karty papierowej. Parametry ciśnienia, temperatury i czasu posiadają względem siebie tę zależność, że przy zmniejszaniu jednego z nich należy inne odpowiednio podwyższyć, by uzyskać należyte wytłoczenie nagrania i sklejenie folii z papierem. Ponadto na wielkość poszczególnych parametrów prasowania ma również wpływ twardość i grubość folii na przykład im folia twardsza i cieńsza, tym ciśnienie, temperatura i czas winny być odpowiednio wyższe.

Należy więc w zależności od posiadanych warunków i surowców parametry prasowania odpowiednio dobrać i tak, na przykład sprasowywanie kart papierowych z widokówkami na papierze kredowym lub satynowanym o różnej grubości przedstawia się następująco: Dla folii celulooidowej lub cellonowej o grubości

0,3—0,5 mm parametry te wynoszą: temperatura 110—130°C, ciśnienie 200—250 kg/cm², czas 1—2 minut. Dla folii celulooidowej lub cellonowej o grubości 0,3—0,5 mm parametry te wynoszą: temperatura 110—130°C, ciśnienie 200—250 kg/cm², czas 1—2 minut. Dla folii celulooidowej lub cellonowej o grubości 0,5—0,8 mm, temperatura 110—120°C, ciśnienie 180—200 kg/cm², czas 1—2 minut. Dla folii kopolimerowej lub winidurowej o grubości 0,1—0,4 mm, temperatura 140—160°C, ciśnienie 200—300 kg/cm², czas 1—2 minut. Dla folii kopolimerowej lub winidurowej o grubości 0,4—0,8 mm — temperatura 140—160°C, ciśnienie 150—200 kg/cm², czas 0,—1 min.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób produkcji widokówek z nagraniami krótko i długogrającymi wytłaczanymi na elastycznej folii, wykonanej z różnych mas plastycznych na przykład celulooidowej, cellonowej, kopolimerowej, winidurowej, igielitowej lub tym podobnych, bezbarwnych lub kolorowych, znamienny tym, że widokówkę wkłada się między dwie folie lub nakłada się na widokówkę folię tylko od strony dekoracyjnej, na które to folie nakłada się z kolei matryce z nagraniami, a następnie tak utworzone pakiety prasuje się w prasach hydraulicznych pod ciśnieniem od 150 do 300 kg/cm², przez okres od 30 sekund do 2 minut, w temperaturze od 110 do 160°C, przy czym, nagranie może być wytłoczone dwustronnie lub jednostronnie, przy wykorzystaniu drugiej strony do zapisywania.

Henryk Frąk

Jan Szmańda