

10 sierpnia 1929 r.

2

URZĄD PATENTOWY

COB j 1/39



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 10159.

Kl. 39 b 5.
39 b 7 1/39

Fabryka wyrobów gumowych „Brage“ Bracia Ginzburg
(Warszawa, Polska).

Sposób wyrobu gumy dwuwarstwowej.

Zgłoszono 19 grudnia 1927 r.

Udzielono 12 marca 1929 r.

Gumę używaną dotychczas do wyrobu zelówek, obcasów, do zelowania obuwia nieprzemakalnego, płóciennego, skórzanego i t. d. wyrabiano w sposób następujący: zwulkanizowaną, oczyszczoną pilnikiem lub szklanym papierem gumę pokrywano płynnym kauczukiem i zlepiano następnie z gumą lub skórą. Sklejanie takie okazuje się w użyciu niepraktyczne, gdyż po upływie krótkiego czasu warstwa kauczuku odkleja się od gumy jednolitej i w całej swej grubości zwulkanizowanej wskutek tego, że sklejanie to było czysto powierzchowne. Stosowana również do zelowania obuwia nieprzemakalnego guma indyjska, tak zwana płyta „Creppe“, przedstawia znowu tę wadę, że płyta, jako zrobiona z kauczuku niezwulkanizowanego, śliska i niewy-

godna przy chodzeniu po wilgotnej powierzchni, rozszerza się w chodzeniu, tracąc fason, i kalkuluje się drogo. Wady powyższe usuwa w zupełności niniejszy sposób wyrobu gumy dwuwarstwowej.

Warstwy gumy są następujące: jedna warstwa składa się z gumy ulegającej zwulkanizacji, zawiera więc kauczuk, siarkę i środki obciążające, a mianowicie kredę, lipton, biel cynkową i podobne materiały; druga warstwa składa się tylko z kauczuku z domieszką balaty, gutaperki, bituminów, lecz bez siarki i środków zwulkanizujących, nie ulega zatem zwulkanizowaniu. Obie warstwy łączy się ze sobą w stanie surowym i ogrzewa na płycie pod prasą lub w formach pod ciśnieniem. Wówczas warstwa pierwsza zwulkanizuje się, war-

stwa druga zaś pozostaje w stanie pierwotnym, posiadającym właściwości kauczuku surowego, co daje się stwierdzić przez zwilżenie benzyną, benzołem lub innym środkiem rozpuszczającym; powierzchnia płyty staje się lepka i łączy się z kauczukiem lub skórą, preparowaną kauczukiem, w jedną zwartą całość. Ponieważ wulkanizacja warstwy pierwszej odbywa się wtedy, gdy obie warstwy są ze sobą w zetknięciu, zachodzi na powierzchni zetknięcia wzajemna adsorbcja cząsteczek obydwóch warstw, co w zupełności wyklucza możliwość ich ponownego rozdzielenia po wulkanizacji. Warstwa druga, jako niewulkanizowana, umożliwia dokładne połączenie całej płyty ze skórą lub gumą; warstwa pierwsza zaś, jako zwulkanizowana, jest nieśliska i wywołuje duże tarcie przy chodzeniu po wilgotnej powierzchni. Ponadto guma dwuwarstwowa, sporządzona według wynalazku niniejszego, za-

wierając około 66% materiału obciążającego, kalkuluje się znacznie taniej, niż płyta „Creppe“, obniża więc cenę obuwia z przyklejonemi gumowemi zelówkami, udostępniając szerokim warstwom ludności korzystanie z praktycznego, nieprzemakalnego obuwia.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu gumy dwuwarstwowej, znamienny tem, że używa się do tego celu dwie warstwy materiału, z których jedna składa się z kauczuku z domieszką siarki, środków obciążających, druga zaś składa się głównie z kauczuku z domieszką balaty, gutaperki i bituminów, przyczem przy zetknięciu się ze sobą obie warstwy podlegają procesowi wulkanizacji.

Fabryka wyrobów gumowych
„Brage“ Bracia Ginzburg.