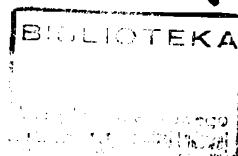


Warszawa, 7 października 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B29h 7/26



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23598.

Kl. 39 ~~a, 10/11~~.39 a⁶, 7/26

„Sanok” Polska Spółka dla Przemysłu Gumowego S. A.
(Sanok, Polska).

**Sposób wytwarzania części, zakrywającej twarz w maskach przeciwgazowych,
z gumy lub podobnego materiału.**

Zgłoszono 14 czerwca 1935 r.

Udzielono 29 lipca 1936 r.

Części gumowe, zakrywające twarz w maskach przeciwgazowych, wykonywa się dotychczas z niewulkanizowanej płyty gumowej o grubości, odpowiadającej pożądanej grubości ścianki gotowej części. Kawałek płyty, otrzymany przez sklejenie wzdłuż krzywej krawędzi dwóch kawałków, wyciętych według szablonu z płyty niewulkanizowanej, poddaje się wulkanizacji w formie, posiadającej wydrążenie, dokładnie odpowiadające kształtowi gotowej części maski. Ponieważ zwykle części gumowe, zakrywające twarz w maskach przeciwgazowych, posiadają przywulkanizowane różne nakładki z tkaniny, wulkanizację przeprowadza się z tego powodu w

dwóch okresach, a mianowicie w pierwszym okresie części maski nadaje się potrzebny kształt, w drugim zaś okresie następuje przywulkanizowanie dodatkowych części przy równoczesnem dowulkanizowaniu wzmiankowanej części maski. Pierwszą wulkanizację przeprowadza się w ten sposób, że część sklejoną wkłada się do zimnej formy wraz z ukształtowaną odpowiednio do formy gumową dętką, czyli tak zwaną „duszą”, do której po zamknięciu formy wpuszcza się powietrze sprężone i następnie formę ogrzewa się do temperatury wulkanizacji. Po upływie oznaczonego czasu forma zostaje ostudzona w celu wyjęcia części maski i założenia nowej. Druga wul-

kanizacja odbywa się w tych samych formach również przy użyciu duszy w sposób wyżej opisany, z tą tylko różnicą, że ukształtowana poprzednio część maski posiada już naklejone części dodatkowe, które mają być przywulkanizowane.

Sposób ten posiada szereg wad, gdyż część, wytworzona z płyty gumowej, posiada miejsce sklejenia, które po wulkanizowaniu posiada mniejszą wytrzymałość, niż cała część gumowa. Poza tem ciśnienie, wywierane powietrzem sprężonym, nie może usunąć powstających nierówności, wskutek czego wytworzona część maski, zakrywająca twarz, posiada różną grubość w rozmaitych miejscach.

Sposób według wynalazku niniejszego pozwala na usunięcie wyżej wymienionych wad i jest łatwy do przeprowadzania. Sposób polega na tem, iż pierwszą wulkanizację przeprowadza się w formie metalowej bez użycia powietrza sprężonego i duszy, przyczem stosuje się metalowy rdzeń, dociskany śrubą lub też hydraulicznie. Przez wtłoczenie rdzenia do formy włożona do niej odważona ilość gumy dowolnego kształtu wypełnia odstęp między formą a rdzeniem i w tym stanie zostaje zwulkanizowana, zachowując nadany kształt. Otrzymana część maski może nie mieć od razu kształtu ostatecznego, wystarcza bowiem nadać jej tylko kształt przybliżony, dzięki czemu formę łatwo jest wykonać. Nadawanie ostatecznego kształtu wraz z nawulkanizowaniem naklejonych części dodatkowych i wulkanizacją części maski odbywa się w innej specjalnej formie, składającej się z metalowego rdzenia i elastycznej podkładki, przez dociskanie w sposób, opisany w związku z pierwszym wytłaczaniem. Rdzeń, używany przy drugim wytłaczaniu, musi mieć kształt, dokładnie odpowiadający kształtowi, jaki ma posiadać część maski, zakrywająca twarz. Wydrążenie w elastycznej podkładce formy (odpowiadające rdzeniowi) uzyskuje się przez

wtłoczenie rdzenia z nałożonym fartuszkim o grubości części maski, zakrywającej twarz, w elastyczną podkładkę i przez następne zwulkanizowanie podkładki.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku. Fig. 1 przedstawia w widoku z boku gotową część maski, zakrywającą twarz; fig. 2 i 3 przedstawiają przekroje formy do wytwarzania niezupełnie wulkanizowanej i ukształtowanej części maski. Jak widać z fig. 2 i 3 kształt formy jest bardzo uproszczony, posiada bowiem powierzchnię regularną, łatwą do wykonania. Urządzenie składa się z formy *a* i rdzenia *b*. Forma *a* może posiadać kanały do ogrzewania, potrzebnego przy wulkanizowaniu, lub też ogrzewanie może być uskuteczniane zapomocą płyt ogrzewczych prasy hydraulicznej lub śrubowej, w której równocześnie można wytłaczać i wulkanizować większą liczbę części maski w kilku formach. Figura 4 przedstawia przekrój formy *a* i rdzenia *b* do ostatecznego kształtowania części maski. Rdzeń *b* ma kształt gotowej części maski, a forma *a* posiada wewnątrz podkładkę elastyczną *c*. Tłoczenie i ogrzewanie przeprowadza się tak samo jak przy wstępnym wytłaczaniu. Przy wykonywaniu części masek, zakrywających twarz, których kształt jest trudny do uproszczenia go przy wstępnym tłoczeniu, wytłaczanie może być przeprowadzane w formie, przedstawionej na fig. 4, gdyż wtedy sam rdzeń metalowy może być łatwo wykonany, a formę właściwą wykonywa się również łatwo przez wtłoczenie rdzenia z odpowiednim fartuszkim i przez następne wulkanizowanie podkładu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania części, zakrywającej twarz w maskach przeciwwiatrowych, z gumy lub podobnego materiału,

znamienny tem, iż wytłaczanie z odważonego kawałka gumy dowolnego kształtu i wstępne wulkanizowanie tej części skutecznia się w formie całkowicie metalowej, posiadającej wgłębienie o kształcie łatwym do wykonania i zbliżonym do kształtu, jaki ma posiadać ostatecznie część maski, poczem tak wstępnie ukształtowaną część poddaje się ostatecznemu kształtowaniu i wulkanizowaniu w formie z elastyczną podkładką zapomocą rdzenia metalowego.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, w zastosowaniu do wytwarzania części maski o kształcie trudnym do uproszczenia, znamienna tem, iż wstępne kształtowanie przeprowadza się w formie z podkładką do ostatecznego kształtowania.

„Sanok” Polska Spółka
dla Przemysłu Gumowego
S. A.

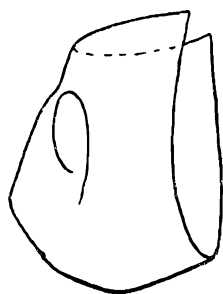


Fig. I.

Fig. II.

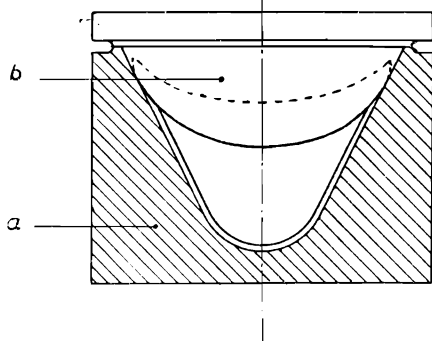


Fig. III.

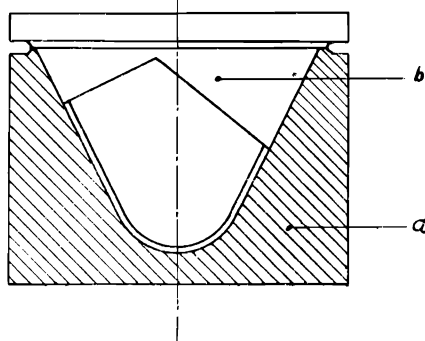


Fig. IV.

