

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

56097

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 02.III.1967 (P 119 252)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 25 IX. 1968

Kl. 28 a, 2

MKP C 14 c

1108

CZYTELNIJA

Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Współtwórcy wynalazku: dr Remigiusz Dzieża, mgr inż. Tadeusz Dziadek,
mgr inż. Janusz Bajda, Antoni Kardas, Juliusz
Heilmann

Właściciel patentu: Instytut Przemysłu Skórzanego, Łódź (Polska)

Sposób prania skór futerkowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób prania skór futerkowych w podwyższonej temperaturze.

Dotychczas prano skóry w roztworach wodnych o temperaturze 20 — 48°C zawierających zasady jonowe lub niejonowe, środki powierzchniowo-czynne, rozpuszczalniki organiczne, a niekiedy także formalinę. Celem prania skór futerkowych jest ich odtłuszczenie przed właściwym garbowaniem.

Dotychczasowe sposoby prania skór futerkowych nie pozwalały na dostateczne odtłuszczenie tkanki skórnej z powodu wyższej temperatury topnienia tłuszczu naturalnego zawartego w dermie skór futerkowych niż stosowane temperatury kąpieli piorących.

Sposób według wynalazku umożliwia przygotowanie skór futerkowych do prania oraz pranie w kąpielach o temperaturach 40 — 60°C.

Według wynalazku rozmoczone skóry futerkowe po mizdrowaniu, oczyszczeniu, stryżeniu okrywy włosowej i ewentualnym rozluźnieniu w kąpielach wytrawiających zagarbować się w roztworze formaliny zawierającym sól kuchenną. Zagarbowanie skór futerkowych w roztworze formaliny przeprowadza się przez okres 4 — 24 godzin w kąpielach zawierającej sól kuchenną w ilości 20 — 80 g/litr i formalinę 40%-ową w ilości 0,5 — 8,0 g/litr o temperaturze 10 — 40°C i wartości pH 5,0 — 9,0. Zagarbowane formaliną skóry futerkowe o temperaturze skurczu od 68 — 75°C poddaje się odwodnieniu w

2

wirówce bębnowej po czym pierze się w kąpielach o podwyższonej temperaturze.

Pranie skór futerkowych w temperaturze 40 — 60°C przeprowadza się w kąpielach zawierających zasady nieorganiczne lub organiczne, jonowe i niejonowe środki powierzchniowo-czynne oraz rozpuszczalnik organiczny o temperaturze wrzenia 60 — 90°C w ilościach stosowanych dotychczas w przemyśle.

Pranie skór futerkowych w temperaturze 40 — 60°C jest możliwe po wstępnym zagarbowaniu formalinowym, które zabezpiecza tkankę skórną przed denaturacją. Skóry wyprane w podwyższonej temperaturze płucze się w kąpielach o temperaturze 20 — 60°C zawierającej środki powierzchniowo-czynne w ilości 0,5 — 4,0 g/litr, w czasie 1 — 3 godzin, po czym skóry te wiruje się, pikluje, garbuje i wykończy w sposób stosowany w przemyśle.

Zastosowanie sposobu według wynalazku pozwala na zmniejszenie w skórze futerkowej zawartości tłuszczu naturalnego o 40 — 80%, podwyższenie jakości okrywy włosowej, zmniejszenie ciężaru produktu gotowego o 2 — 10% oraz zwiększenie wydajności powierzchniowej po wyprawie o 2 — 6% w porównaniu do skór pranych i wyprawionych metodą dotychczas stosowaną.

Przykład I. Po rozmoczeniu i mizdrowaniu zarzuca się skóry owcze do kąpielach o temperaturze 20°C, zawierającej sól kuchenną (40 g/l) i forma-

linę 40% (4 g/l). Po 18 godzinach skóry pierze się przez 30 minut w kąpeli o temperaturze 50°C, zawierającej sodę amoniakalną (0,5 — 1,5 g/l), Pretepon G (1,5 g/l), Alfenol 710 (0,5 — 1,0 g/l) oraz rozpuszczalnik organiczny (np. dwuchloroetan 1 g/l), po czym się je płucze 30 minut w wodzie o temperaturze 40 — 50°C, a następnie w wodzie o temperaturze 10 — 30°C. Po wirowaniu i siatkowaniu skóry się pikluje i garbuje, po czym wykończa według zasad przyjętych w futrzarstwie.

Przykład II. Rozmoczone i mizdrowane skóry owcze lub jagnięce poddaje się strzyżeniu, po czym rozluźnianiu w kąpeli wytrawiającej lub zakwasowej. Następnie skóry zagarbowuje się przez 16 godzin w kąpeli zawierającej sól kuchenną (30 — 50 g/l) i formalinę 40% (3 g/l). Pranie przeprowadza się w kąpeli o temperaturze 55°C, zawierającej Pretepon G (0,5 — 1,5 g/l), Alfenol 710 (0,5 — 1,5 g/l), trójetanoloaminę (0,5 — 2,0 g/l), rozpuszczalnik organiczny (1 — 3 g/l), następnie skóry płucze się, pikluje, garbuje i wykończa według zasad stosowanych w przemyśle futrzarskim.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób prania skór futerkowych, **znamienny tym**, że skóry futerkowe po obróbce wstępnej mechanicznej i chemicznej poddaje się zagarbowaniu w roztworze formaliny zawierającym sól kuchenną, a następnie pierze się w kąpeli o temperaturze 40 — 60°C.
2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że zagarbowanie formalinowe przeprowadza się w okresie 4 — 24 godzin, w kąpeli zawierającej sól kuchenną od 20 do 80 g/l i formalinę 40%-ową w ilościach od 0,5 do 8,0 g/l o temperaturze od 10° do 40°C i wartości pH od 5,0 do 9,0.
3. Sposób według zastrz. 1—2, **znamienny tym**, że skóry po zagarbowaniu formalinowym pierze się w kąpielach wodnych zawierających zasady nieorganiczne lub organiczne; jonowe lub niejonowe środki powierzchniowo-czynne oraz rozpuszczalnik organiczny o temperaturze wrzenia od 60° do 90°C, po czym skóry płucze się w kąpeli o temperaturze od 10° do 60°C.

