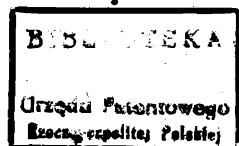


Opublikowano dnia 10 sierpnia 1954 r.

C14c 3/28



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 36301

Kl. 28 a, 3

Politechnika Warszawska
Zakład Technologii Organicznej II*)
(Warszawa, Polska)

Sposób garbowania juchtów metodą chromowo-żelazową

Udzielono patentu z mocą od dnia 8 września 1952 r.

Sole żelaza czyli tak zwane ferrigany znane są już od dawna jako garbniki, mimo to jednak nie znalazły one szerszego zastosowania w garbarstwie, zwłaszcza nie stosowano ich do garbowania skór obuwowych, np. juchtowych. Jedną z przyczyn tego rodzaju stanu rzeczy jest okoliczność, iż skóry wygarbowane całkowicie ferriganami nie dają się strugać, co jest zabiegiem koniecznym przy garbowaniu skór obuwowych w celu wyrównywania grubości skóry.

Stwierdzono, że ferrigany można z korzyścią stosować do garbowania skór juchtowych obuwowych, skoro goliznę przygotowaną jak zwykle zagarbować wstępnie chromem, po czym wyrównać jej grubość za pomocą strugania i garbować całkowicie ferriganami, zobojeźnić je i dogarbować syntetycznymi garbnikami, np. rotaniną BNS.

*) Właściciel patentu oświadczył, że wynalazcą jest ob. Edward Krzywicki w Radomiu.

Skóry obuwowe wygarbowane w sposób opisany powyżej odznaczają się nieprzemakalnością i nie ustępują w niczym skórce juchtowej wygarbowanej garbnikami roślinnymi.

Przykład. Przygotowaną jak zwykle goliznę, otrzymaną ze skór jałowic, wołów lub młodych krów, po spiklowaniu poddaje się garbowaniu wstępnemu w kąpieli zawierającej

2 — 3 % soli kuchennej

2 — 3 % alunu chromowego rozpuszczonych w 65 — 70 % wody o temperaturze 18 °C.

i obraca się skóry w kąpieli dopóty, aż nastąpi przebicie skóry garbnikiem, po czym dodaje się 2 % płynnego ferriganu.

Dodawanie ferriganu do roztworu garbującego odbywa się co 30 minut i skóry obraca się w roztworze do czasu całkowitego przebicia tkanki, co stwierdzić należy na przekroju wycinka pobranego z najgrubszego i najbardziej zwartego miejsca golizny.

Po dokładnym wysyceniu skóry garbnikiem dodaje się do brzezki 0,6% węglanu sodowego rozpuszczonego w 6,0 % wody.

Alkalizowanie brzezki ferriganowej powinno odbywać się powoli i trwać około 45 minut. Skóry obraca się w roztworze przez następne 3 godziny wyklada na kozły i pozostawia do utrwalenia na przeciąg 24 godzin.

Następnie wymywa się półfabrykat w zmienianej kilkakrotnie letniej wodzie i neutralizuje w kąpieli zawierającej 200% wody o temperaturze 28 °C w stosunku do wagi skóry dodając powoli 1% kwaśnego węglanu sodu.

Po 60 minutach obracania skór w roztworze wymywa się je letnią wodą i poddaje dogarbowaniu w roztworze rotaniny BNS o gęstości 2° Bè. Ogólna ilość brzezki w bębnie powinna wynosić 200 % w stosunku do ciężaru golizny. Brzezke tę zasila się początkowo co 60 minut dodatkiem 2% rotaniny BNS a następnie co 30 minut taką samą ilością środka syntetycznego i skóry obraca się w bębnie przez 5 godzin, po zostawiając półfabrykat w roztworze garbującym przez całą noc.

Nazajutrz wznawia się obracanie skór w bębnie i brzezke zasila w sposób podany uprzednio do czasu całkowitego przebicia tkanki skórnej, co normalnie trwa przez cały dzień.

Wysycone skóry wyklada się na kozły i pozostawia do ocieknięcia cieczy na przeciąg nocy po czym wymywa się półfabrykat w czystej zmienianej kilkakrotnie wodzie (do czasu usunięcia garbnika niezwiązanego z tkanką), wy-ciska pod prasą, wygładza i natłuszcza obustronnie stosując do warstwy licowej czysty tran, do mizdry zaś mieszaninę tranu z łojem bydlęcym użytym w stosunku 1:1.

Natłuszczony półfabrykat wiesza się w pomieszczeniu o normalnej temperaturze pokojo-

wej i dostatecznej wymianie powietrza i pozostawia do czasu wessania się tłuszczu. Następnie wygładza się skóry, (powtarzając zabieg ten dwukrotnie), naciera lekko od strony mizdry czystym tranem i poddaje całkowitemu wyschnięciu w temperaturze początkowo 20 °C a następnie 25 °C.

Dokładnie wysuszony półfabrykat przemysła się od strony lica wodą zakwaszoną nieznaczna ilością COOH ₂, podsusza i wałkuje, w sposób praktykowany przy juchtach roślinnych. Zmiękczone skóry apreturują się od strony lica mieszaniną mydła naturalnego oraz wosku pszczełnego od mizdry zaś papką przygotowaną z mydła orzech łożu. Po zapudrowaniu powierzchni mizdry talkiem wygładza się skóry płytą szklaną i w tym stanie przekazuje do magazynu.

Należy zwrócić uwagę na równomierne łupanie golizny ponieważ struganie półfabrykatu po jego uprzednim wygarbowaniu natrafia na duże trudności z uwagi na znaczną twardość włókna. Wyrównanie grubości może mieć miejsce po spiklowaniu i wstępnym zagarbowaniu golizny w roztworze soli chromowych.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób garbowania skór juchtowych metodą chromo-żelazową, znamienny tym, że przygotowaną jak zwykle goliznę po zagarbowaniu wstępnym roztworem soli chromowej poddaje się struganiu w celu wyrównania grubości, po czym garbowanie przeprowadza się za pomocą garbnika żelazowego (ferriganu) i dogarbowuje za pomocą garbnika syntetycznego.

Politechnika Warszawska
Zakład Technologii Organicznej II
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych