

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

64 166

Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. 71 a, 21/00

Zgłoszono: 04.V.1970 (P 140 401)

Pierwszeństwo: _____

MKP A 43 b, 21/00

Opublikowano: 10.XI.1971

UKD 685.312.13

Współtwórcy wynalazku: Adolf Plesiński, Alfreda Dudek, Tomasz Remsak

Właściciel patentu: Branżowe Laboratorium Przemysłu Obuwniczego, Kraków (Polska)

Sposób wytwarzania obcasów do obuwia

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania obcasów do obuwia.

Obcasy jako część składowa spodów obuwia mają za zadanie podparcie części piętowej stopy i zabezpieczenie funkcjonalne skłonu obuwia w trakcie użytkowania. Z tych względów obcasy winny posiadać własności sprężysto-elastyczne, odporność na wilgoć oraz stwarzać możliwość łatwej naprawy.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu wytwarzania obcasów z materiałów odpadkowych w przemyśle skórzanym — z pyłu i wiórów skórzanych, które odpowiadałyby wymienionym wymaganiom.

Stwierdzono, że cel ten można osiągnąć, jeżeli do wytwarzania obcasów stosuje się pył i wióry skórzane, powstające w procesie produkcji obuwia w operacji mechanicznej obróbki skrawaniem obrzeży spodów, które miesza się z klejem mocznikowo-formaldehydowym, składającym się z żywicy mocznikowo-formaldehydowej, siarki technicznej, tranu technicznego oraz chlorku amonu, a następnie formuje się w formach metalowych lub z tworzyw sztucznych pod ciśnieniem. Do masy można dodawać odpowiednie pigmenty lub barwniki w ilości 0,1—0,8%. Uformowane obcasy można wygładzać za pomocą papieru ściernego i powlekać lakierem nitro do skór.

Przykład. 100 części wagowych odpadów skórzanych w postaci pyłu i wiórów miesza się z 8

2

częściami wagowymi kleju mocznikowo-formaldehydowego, składającego się z 94% żywicy mocznikowo-formaldehydowej, 1% ftalanu dwubutyli, 1% siarki technicznej, 1% tranu technicznego oraz 3% chlorku amonu. Mieszanie prowadzi się w mieszalniku lub ręcznie aż do uzyskania pełnej plastyczności i jednorodności całej masy. Masę tę nakłada się do form o kształcie danego modelu obcasa i formuje pod ciśnieniem 1,5—2 atm. Ścianki formy przed nałożeniem masy smaruje się olejem parafinowym lub silikonowym, w celu wyeliminowania przylegania masy do ścianek form.

Wykonane tym sposobem obcasy do obuwia są sprężyste — elastyczne, w znacznym stopniu wodoodporne, dają się przymocować systemem klasycznym do obuwia przez przybicie łącznikami mechanicznymi oraz przez przyklejenie na klej neoprenowy. Wykazują dużą odporność na zużycie i dają się łatwo naprawiać.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania obcasów do obuwia, **znamienny tym**, że jako tworzywo stosuje się pył i wióry skórzane, które miesza się z klejem mocznikowo-formaldehydowym, składającym się z żywicy mocznikowo-formaldehydowej, tranu technicznego, siarki technicznej i ftalanu dwubutyli oraz chlorku amonu — aż do uzyskania masy o odpowiedniej konsystencji, nakłada się do form i formuje pod ciśnieniem 1,5—2 atm.