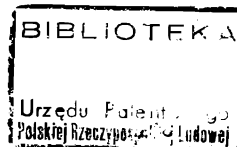


8 listopada 1929 r.

URZĄD PATENTOWY



C 08 C 17/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 10697.

Kl. 39 b 1.

The Anode Rubber Company Limited
(Londyn, Wielka Brytania).

39 b² 17/06

Sposób bezpośredniego wyrobu przedmiotów kauczukowych z mleka kauczukowego.

Zgłoszono 22 maja 1926 r.

Udzielono 24 czerwca 1929 r.

Pierwszeństwo: 30 maja 1925 r. (Węgry).

Dotychczas można było wyrabiać przez zwykłe zanurzanie form w mleku kauczukowym tylko przedmioty o cienkich ścianach. Do wyrobu przedmiotów o grubszych ściankach próbowano używać form porowatych, np. z niepolewanej palonej glinki, które przez swą zdolność wchłaniania cieczy ułatwiają aglomerację kauczuku na swej powierzchni. Działanie tego rodzaju form jest jednak przerywane, skoro forma nasyci się wodą.

Sposób według wynalazku niniejszego usuwa tę wadę przez to, że odciąganie lub wyparowywanie wody na odwróconej od kauczuku stronie ściany formy zanurzanej

zostaje przyspieszone (np. przez podgrzewanie, strumień powietrza, ssanie). Ponieważ pomimo odciągania wody warstwa osadu kauczuku pozostaje jeszcze przepuszczająca, można jej grubość powiększyć przez powtarzające się odciąganie wody.

Przy użyciu pustych form, przejście wody przez ściany form można w ten sposób powiększyć, że napełnia się je środkami pochłaniającymi wodę, np. cementem lub palonym wapnem, które po ich wyczerpaniu mogą być odnawiane. Odciąganie wody można również powiększać przez zastosowanie we wnętrzu formy niedoprężności. Przytem musi być uwzględniony

fakt, że filtrowanie mleka kauczukowego przez półprzepuszczalne środki było dotąd możliwe tylko z dodatkiem ochronnych koloidów bezpiecznikowych, ponieważ pod działaniem dużej depresji, potrzebnej do przefiltrowania wody, przepuszczalność filtru tak dalece maleje, że dalsze filtrowanie nie może być przeprowadzane.

Stwierdzono jednak, że używając bardzo małą depresję, można również bez dodatków koloidów ochronnych stale powiększyć przechodzenie wody przez ścianę formy, względnie przez osadzoną na formie warstwę kauczuku. Przejście wody można również powiększyć przez zewnętrzną nadprężność. Oprócz odciągania wody można aglomerację lub koagulację osadu na formie jeszcze przez to powiększać, że umożliwia się równoczesne występowanie ze ściany porowatej formy jonów, działających koagulująco po stronie osadu np. w ten sposób, że forma zostaje nasycona przed zanurzeniem środkiem działającym koagulująco, np. roztworem chlorku wapniowego.

Oczywiście zamiast czystego mleka kauczukowego może być również przerabiane mleko kauczukowe zadane zwykłymi dodatkami, mianowicie środkami wulkanizującymi, przyspieszającymi barwnikami lub środkami wypełniającymi.

Przy użyciu mleka kauczukowego z wymienionymi domieszkami otrzymuje się na zanurzonej formie w tym samym czasie grubszą warstwę kauczuku, niż przy użyciu mleka kauczukowego bez domieszek. Wpływ tych domieszek jest tem bardziej zadziwiający, że grubość wytworzonej warstwy jest znacznie większa nawet wtedy, gdy się używa domieszek niemających zdolności odciągania wody, i większa niżby to odpowiadało wzrostowi stężenia roztworu, spowodowanemu dodaniem domieszek.

Zamiast surowego mleka kauczukowego lepiej jest używać mleka stężonego

przez odciągnięcie wody, np. zapomocą wirówki. Stężenie mleka kauczukowego jest korzystne zwłaszcza wtedy, gdy mają być stosowane domieszki, gdyż ilość wody, która musi być odciągnięta ze stężonego mleka kauczukowego celem otrzymania na formie warstwy kauczuku określonej grubości, jest mniejsza, przyczem domieszki zawarte w stężonym mleku kauczukowym utrzymuje się dłużej w stanie równomiernej zawiesiny niż w mleku rzadkiem.

Oczywiście sposób niniejszy można również stosować nie tylko do przeróbki mleka kauczukowego, lecz również do przeróbki szrowego wulkanizowanego mleka kauczukowego lub niewulkanizowanych lub wulkanizowanych sztucznych rozszczepień kauczukowych lub innych rozszczepień, które zachowują się podatnie, jak mleko kauczukowe.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób bezpośredniego wyrobu przedmiotów kauczukowych z mleka kauczukowego lub podobnego materiału, znamienny tem, że odciąganie wody zostaje przyspieszone w formie porowatej ze strony nieprzylegającej do osadu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że parowanie wody w porowatej formie po stronie odwróconej od osadu zostaje przyspieszone np. przez podgrzewanie lub strumień powietrza, lub przez zastosowanie środków odciągających wodę.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że w formie porowatej wytwarza się po stronie odwróconej od osadu niedoprężność.

4. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że równocześnie z przyspieszeniem odciągania wody po stronie odwróconej od osadu doprowadza się do środka mającego być aglomerowanym jonem działające koagulująco.

5. Sposób według zastrz. 1—3, znamieny tem, że do cieczy przerabianej doprowadza się środki dodatkowe lub wypełniające, mające być wcielone do wyrabianych przedmiotów.

6. Sposób według zastrz. 1—4, znamieny tem, że zamiast surowego mleka

kauczukowego używa się mleka stężonego o zawartości kauczuku ponad 30%.

The Anode Rubber
Company Limited.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.