

2

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

51978

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 01. VII. 1964 (P 105 050)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 21. XI. 1966

Kl.

39a², 17/02 B29c

39a² 17/02

MKP

B 29 xc 17/02

UKD

678. 027. 5

BIBLIOTEKA

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Andrzej Rumiński, inż. Mieczysław Borek, mgr Jan Antosiewicz

Właściciel patentu: Warszawska Fabryka Tworzyw Sztucznych,
Warszawa (Polska)

Sposób wytwarzania ciągłej taśmy falistej z żywic syntetycznych wzmocnionych włóknem

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania ciągłej taśmy falistej z żywic syntetycznych wzmocnionych włóknem, zwłaszcza z nienasyconych żywic poliestrowych wzmocnionych włóknem szklanym, za pomocą prasowania okresowego.

Stosowane dotychczas metody wytwarzania takich płyt polegały na produkcji taśmy sposobem ciągłym, za pomocą zespołu skomplikowanych urządzeń. Sposoby takie opisano na przykład w polskich i zagranicznych opisach patentowych.

Stosowane są również okresowe sposoby wytwarzania płyt falistych z żywic syntetycznych wzmocnionych włóknem na stosunkowo prostych urządzeniach, jednak otrzymuje się przy tym nie ciągłą taśmę, lecz płyty o wymiarach ograniczonych wielkością stosowanej prasy lub części formującej urządzenia.

Sposób według wynalazku pozwala na otrzymanie ciągłej taśmy za pomocą formowania okresowego. Do stosowania tego sposobu mogą być wykorzystane, po niewielkich zmianach, urządzenia używane do wytwarzania sposobem okresowym płyt ograniczonych wymiarów.

W dotychczas stosowanych sposobach okresowych część formująca urządzenia jest zwykle ogrzewana do temperatury umożliwiającej szybkie utwardzenie formowanej płyty. Do formowania stosuje się zazwyczaj przesycony żywicą z dodatkiem utwardzacza odcinek maty lub tkaniny szklanej o określonych wymiarach. Utwardzenie żywicy musi nastąpić po

2

uformowaniu fal. Istota wynalazku polega na zastosowaniu trzystrefowej części formującej urządzenia. Pierwsza i ostatnia strefa jest chłodzona, natomiast strefa środkowa jest grzana. Wszystkie trzy strefy następują bezpośrednio po sobie a górna powierzchnia urządzenia ma jednakowy profil, zgodny z profilem wytwarzanej taśmy.

Pierwsza (chłodzona) strefa ma za zadanie niedopuszczenie do rozpoczęcia się procesu utwardzania żywicy, poza granicami właściwej strefy formującej, to znaczy strefy środkowej (grzanej). Zadaniem trzeciej (chłodzonej) strefy jest ochłodzenie uformowanego odcinka taśmy w celu niedopuszczenia do powstawania załamań przy jego obcinaniu i zwijaniu.

Taśma maty lub tkaniny szklanej przesycona żywicą syntetyczną z utwardzaczem, między dwiema warstwami folii izolującej na przykład celulozowej, przechodzi kolejno przez wszystkie trzy strefy urządzenia formującego. Formowanie następuje na przykład przez dociśnięcie metalowymi wałkami dociskowymi, przy czym dociska się taśmę na całej długości matrycy.

Po utwardzeniu odcinka taśmy znajdującego się w strefie środkowej, wałki dociskowe podnosi się. a taśma przesuwa się o odcinek w przybliżeniu równy długości strefy utwardzającej. Cykl formowania powtarza się wielokrotnie, otrzymując w ten sposób ciągłą taśmę płyty falistej.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania ciągłej taśmy falistej z żywic syntetycznych wzmocnionych włóknem przez dociśnięcie przesyconej żywicą maty lub tkaniny do ogrzewanej matrycy formującej, posiadającej profil

zgodny z profilem wytwarzanej taśmy, **znamienny tym, że przesyconą żywicą taśmę maty lub tkaniny przesuwa się okresowo kolejno przez trzy strefy matrycy, z których pierwsza i trzecia jest chłodzona, natomiast środkowa jest grzana.**