

URZĄD PATENTOWY

w WARSZAWIE

OPIIS PATENTOWY

392⁶7/02
B 29h¹/02

Nr 31104

Kl. ~~39 a~~, 10/12

Continental Gummi-Werke Aktiengesellschaft, Hanower

Sposób wytwarzania pustych wewnątrz przedmiotów gumowych

Zgłoszono 4 sierpnia 1939

Udzielono 4 listopada 1942

Pierwszeństwo: 26 sierpnia 1938 (Niemcy)

Puste wewnątrz przedmioty z gumy są wytwarzane sposobami bardzo różnorodnymi, przy czym przedmioty te wulkanizuje się pod ciśnieniem. Jeden ze sposobów polega na tym, że odpowiednio wykrojone niewulkanizowane kawałki arkuszy gumy ściska się ze sobą na brzegach tak, iż brzegi te zostają ze sobą spojone, po czym przeprowadza się wulkanizację wytwarzanego przedmiotu. Ciśnienie wewnątrz pustych przedmiotów wytwarza się za pomocą środków rozdymających wprowadzanych do wnętrza przedmiotu przed jego wulkanizacją i działających następnie podczas wulkanizacji. Jako środek rozdymający stosuje się np. gazy, które wprowadza się do wnętrza przedmiotu za pomocą igieł z kanałami. Można też wytwarzać takie

przedmioty całkowicie w odpowiednich formach, przy czym stosuje się wówczas formę zewnętrzną, a do wytworzenia pustej przestrzeni — odpowiedni rdzeń, czyli formę wewnętrzną. Przy wytwarzaniu pustych wewnątrz przedmiotów o kształtach płaskich, które następnie w celu używania ich są nadymane, stosuje się też tanie wkładki z blachy, kartonu, papieru lub materiałów podobnych zapobiegające sklejęciu się ścianek wewnętrznych. Stosowanie takich wkładek powoduje jednak liczne niedogodności, więc np. wkładki z blachy posiadają tę wadę, że łatwo się przesuwają, co powoduje otrzymywanie przedmiotów nienadających się do użytku.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania pustych wewnątrz przedmiotów

tów gumowych, zwłaszcza przedmiotów, które przed używaniem ich należy nadymać, i polega na tym, że wewnętrzną stronę gumy niewulkanizowanej wytwarzanego przedmiotu pokrywa się odpowiednią powłoką, np. warstwą lakieru lub cienką błoną, wytworzoną z substancji zestalających się i nie klejących się z gumą, np. pochodnych celulozy, szellaku, szkła wodnego; powłoka ta służy jako forma wewnętrzna. Trzony takie, czyli rdzenie, posiadają tę zaletę, że można wykonywać je z materiału taniego, przy czym nawet cienkie warstwy lub błony pozwalają na osiągnięcie zamierzonego celu, to znaczy na zapobieganie sklejanemu się ścianek pustego wnętrza przedmiotu podczas jego wulkanizacji. Warstwy te lub błony mogą następnie pozostawać na ściankach wewnętrznych przedmiotu, ponieważ ich obecność nie pociąga za sobą później żadnych szkodliwych skutków. O ile chodzi o przedmioty puste wewnątrz, które przed używaniem się nadyma, to warstwę lub błonę można łatwo usunąć przez zawór, ponieważ nie wchodzi one w ścisłe połączenie z gumą i znajdują się przeto we wnętrzu wytworzonego przedmiotu w stanie swobodnym. Dzięki gładkości powierzchni takich warstw

lub błon otrzymuje się gładkie wewnętrzne ścianki przedmiotu. Przesuwanie się warstw lub błon, nie może następować. Istnieją zresztą środki, za pomocą których można rozpuścić ponownie zestalone pochodne celulozy, szkło wodne lub szellak, tak iż po całkowitej wulkanizacji przedmiotu warstwy lub błonę można rozpuścić za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika wlewającego przez zawór do przedmiotu i po rozpuszczeniu się warstwy lub błony można ją usunąć przez tenże zawór.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania pustych wewnątrz przedmiotów gumowych, znamieny tym, że jako formy wewnętrzne stosuje się warstwę lakieru lub cienką błonę wytworzoną z ciała niesklejających się z gumą, np. pochodnych z celulozy, z szellaku lub szkła wodnego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że do wytwarzania warstw lakieru lub błon stosuje się ciała rozpuszczalne w odpowiednich rozpuszczalnikach.

Continental Gummi-Werke
Aktiengesellschaft
Zastępca: M. Skrzypkowski
rzecznik patentowy