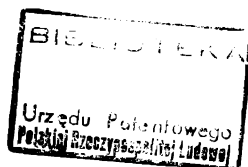


Warszawa, 26 marca 1934 r.

D06m 7/02

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19574.

Kl. 29 b, 5.

Ignacy Rassalski
(Łódź, Polska)
i Roman Vogel
(Łódź, Polska).

Sposób wyrobu gładkiego (niewłochatego), zwłaszcza pojedynczego, szpagatu z konopi twardowłóknistych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 2 stycznia 1932 r.

Udzielono 17 stycznia 1934 r.

Pojedynczy szpagat, otrzymywany dotychczas z twardych włóknistych konopi np. z „Sisal'u” i „Manili” posiada liczne wady, a mianowicie jest niegładki, łatwo się rozkręca, wskutek czego nie nadaje się do szycia, a co najważniejsze, nie daje się polerować, wskutek czego jest włochaty i nierówny.

Wynalazek niniejszy usuwa zupełnie powyższe wady.

Sposób według wynalazku polega w zasadzie na tem, że surowiec, z którego przygotowuje się szpagat, poddaje się impre-

gnowaniu specjalnemi roztworami dwa razy, a mianowicie pierwszy raz przed przędzeniem, a drugi raz — po wyprzędzeniu na nici.

Surowiec polewa się w cienkiej warstwie cieczą, składającą się z lanoliny, gliceryny, oleju mineralnego, ługu sodowego i talku. Następnie surowiec przedzie się, a a po wyprzędzeniu poddaje się przędze ponownemu impregnowaniu, przepuszczając ją przez roztwór mieszaniny, składającej się z kazeiny, gliceryny, stearyny i ługu sodowego. Impregnowane nici poddaje się

następnie wygładzaniu, a jednocześnie osuszaniu i oddziaływaniu par formaliny; działanie formaliny ma na celu ostateczne wygładzenie względnie utrwalenie wygładzania i nadanie niciom połysku.

Impregnowanie, osuszanie, gładzenie i działanie formaliną wykonywa się w urządzeniu według wynalazku.

Urządzenie według wynalazku jest przedstawione na rysunku, gdzie fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku z boku, a fig. 2 — w widoku zgóry.

Wyprzędzone nici z cewek 1 przechodzą pod obracającym się walcem 2 przez naczynie 3, ogrzewane np. parą wodną i zawierające impregnującą mieszaninę, która następnie zostaje w znacznym stopniu wyciśnięta z nici, gdy przechodzą one przez ściskacze 4, których nacisk daje się regulować zapomocą nakrętek 5, następnie przez grzebień 6 i walce 7, 8 nici przechodzą przez pierwszy wygładzacz 9, składający się z płytek, wyłożonych od dołu, to jest od strony, stykającej się z nićmi, odpowiednim materiałem, np. tkaniną parcianą 10, skąd przechodzą do jednej połowy szeregu ogrzewanych i przewietrzanych skrzyń 11, 11' i t. d., których wewnątrz w kierunku długości przedzielone jest na dwie części. Przed każdą ze skrzyń umieszczone są wygładzacze 9'', 9''', 9'''', takie same, jak wygładzacz 9. W końcu skrzyń 11, 11', 11'' znajduje się naczynie 12 z formaliną, która spływa przez dający się regulować kranik 13. Zapomocą szeregu walców prowadzących nici, po wyjściu z ostatniej skrzyni, zmieniają kierunek, dążąc przez drugie połowy skrzyń 11, 11' do nawijających cewek. Przez całą drogę w skrzyniach 11, 11' i t. d. nici ulegają osuszaniu, wygładzaniu i działaniu par formaliny, dzięki czemu otrzymuje się zupełnie gładki szpagat, nie ustępujący pod względem swoich własności szpagatowi z miękkich konopi.

Przykład. 200 kg surowego włókna „Sisal” polano 48 kg cieczy, składającej się z

5 kg lanoliny, 8 kg gliceryny, 11 kg oleju mineralnego, 12 kg ługu sodowego i 12 kg talku. Materiał ten następnie wyprzędzono i nici przeprowadzono przez mieszaninę, składającą się z 22 kg kazeiny, 70 l wody, 6 kg ługu sodowego o 40° Bé, 6,5 kg gliceryny, 1 kg stearyny zmydlonej, poczem poddano w powyżej opisanem urządzeniu wygładzaniu, suszeniu i działaniu formaliny. Otrzymano zupełnie gładki sznurek pojedynczy, nie ustępujący zupełnie pod względem swoich własności, a zwłaszcza pod względem wyglądu, połysku i wytrzymałości sznurkowi, przygotowanemu z najlepszego miękkiego surowca.

Oczywiście, w ten sam sposób można przygotowywać szpagaty, składające się z dwóch albo wielu pojedynczych nici.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu gładkiego (niewłochatego), zwłaszcza pojedynczego szpagatu z konopi twardowłóknistych, znamieny tem, że surowiec polewa się w cienkiej warstwie cieczą, składającą się z lanoliny, gliceryny, oleju mineralnego, ługu sodowego i talku, a po wyprzędzeniu poddaje się nici działaniu papkowatego roztworu, składającego się z kazeiny, gliceryny, stearyny i ługu sodowego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że po impregnowaniu szpagatu poddaje się go jednocześnie wygładzaniu, suszeniu i oddziaływaniu formaliny, w celu ostatecznego wygładzenia i nadania połysku.

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienne tem, że składa się z obracającego się w naczyniu (3) z papką impregnacyjną walca (2), pod którym z cewek (1) przechodzą nici, przechodzące następnie przez wygładzacze (9, 9'...) do podzielonych na dwie części skrzyń (11, 11'...), gdzie ulegają osuszeniu i działaniu formaliny, spływającej z umie-

szczonego w końcu skrzyń (11, 11'...) naczyń (12) przez dający się regulować kranik (13).

4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tem, że dolna część wygładzaczy (9, 9'), stykająca się z przechodzącymi nićmi, pokryta jest elastycznym materiałem, zwłaszcza z tkaniny parcianej.

5. Urządzenie według zastrz. 3 i 4, znamienne tem, że w końcu skrzyń znajduje się szereg walców, przez które nici przechodzą w odwrotnym kierunku, przesuwają

jąc się przez drugie połowy skrzyń (11, 11') do nawijających cewek.

6. Urządzenie według zastrz. 3, 4 i 5, znamienne tem, że posiada urządzenie, ogrzewające skrzynie, przez które przechodzą nici.

Ignacy Rassalski.
Roman Vogel.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

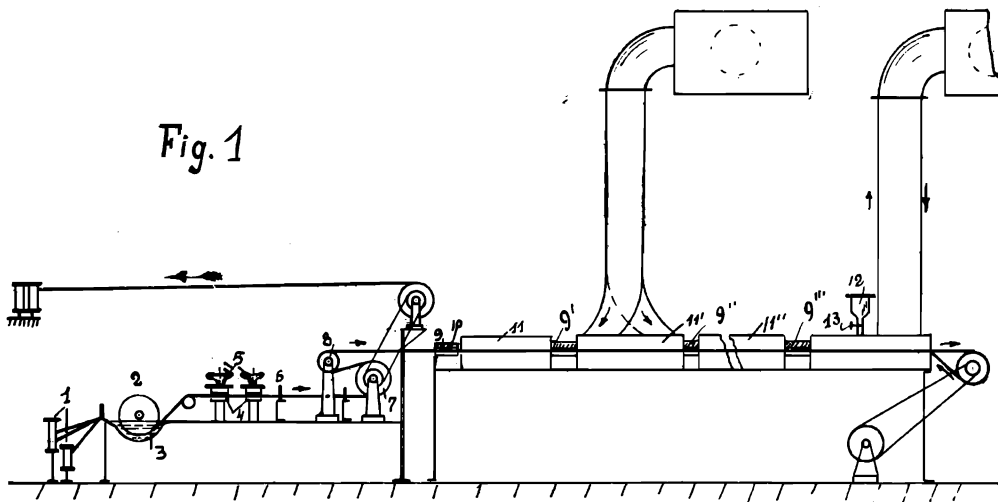


Fig. 2

