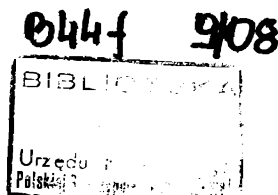


15 grudnia 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 7960.

Kl. 75 d 19.

Jean Paiseau
(Courbevoie, Francja).

Sposób wytwarzania na wyrobach powierzchni o mieniącym się wyglądzie masy perłowej.

Zgłoszono 20 listopada 1926 r.

Udzielono 24 października 1927 r.

Pierwszeństwo: 21 listopada 1925 r. (Francja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu przerabiania masy plastycznej, zawierającej zawieszoną płaskich cząsteczek błyszczących czyli łusek, jak np. cząsteczek zawartych w tak zwanej esencji wschodniej, a to w celu nadania tej masie mieniącego się wyglądu masy perłowej, przyczem płaszczyzny mienienia się tej masy można określić zgróry celem otrzymaniażądanego efektu, patrząc na którąkolwiek powierzchnię przedmiotu zrobionego z tej masy. W tym celu bierze się masę plastyczną, której łuski błyszczące są równoległe wzajemnie do siebie i do powierzchni masy, i wyciska na niej zapomocą matrycy, o zarysie odpowiadającym żadanemu rozmieszczeniu łusek błyszczących, lekkie nierówności powierzchniowe, celem wywoła-

nia w żądanych miejscach powierzchni tej masy lekkiej zmiany kierunku rzeczonych łusek błyszczących.

Na załączonym rysunku przedstawiono schematycznie drogą przykładu kilka postaci zrealizowania przyrządu służącego do przeprowadzania sposobu według wynalazku. Na rysunku tym fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny, a fig. 2—widok zgóry matrycy służącej do tłoczenia rzeczony masy plastycznej; fig. 3 — przekrój pionowy masy plastycznej podczas jej tłoczenia; fig. 4—przekrój pionowy odmiennej nieco matrycy, fig. 5—widok zgóry płytki otrzymanej zapomocą matrycy podanej na fig. 4; fig. 6—przekrój podłużny przyrządu do wyrabiania pałeczek o wyglądzie masy perłowej.

Chcąc wyrabiać masowo płytki o powierzchni mającej wygląd spienionej powierzchni wody zleńka wzburzonej, należy użyć do tego matrycę 1 (fig. 1) wykonaną z drzewa lub innego tworzywa i posiadającą na powierzchni nierówności, które się pragnie otrzymać na płaskiej płytce o-mawianej masy, czyli wgłębienia 3 i wypukłości 2 (fig. 1 i 2). Nierówności powierzchni tej matrycy powinny być bardzo słabe, ponieważ błyszczące krystaloidy esencji wschodniej mają właściwości zwierciadeł, wobec czego pochylenie takiej łuski na kąt n stopni sprawia dla oka efekt pozornego pochylenia na kąt $2n$ stopni. Na matrycę 1 (fig. 3) kładzie się płytkę 4, której łuski zwierciadliste skierowane są równoległe do powierzchni tej płytki, a więc nie wytwarzają mienienia się, i przyciska ją zapomocą przeciw-matrycy 5 posiadającej zupełnie takie same nierówności, jak matryca 1. Płytkę powyższą ściska się w ten sposób dość lekko tak, żeby masa nie wychodziła poza krawędzie matrycy, lecz żeby odkształcała się, nie zmieniając swej grubości, dając w wyniku falistą płytkę posiadającą także wypukłości i wgłębienia, jak matryca. Błyszczące łuski zawarte w tej płytce są nadal równoległe do jej powierzchni, wobec czego skośne nieco względem idealnej płaszczyzny $x-x$ przecinającej płytkę.

Aby wytworzyć z rzeczonyj masy zwały blok należy wykonać najpierw pewną ilość płytek o jednakowych nierównościach i złożyć je następnie ze sobą, poczem na dnie prasy do warzania takich bloków umieszcza się matrycę 1, zapomocą której wytworzono rzeczony płytki, i układa je na tej matrycy jedną na drugiej, bacząc na to, aby wypełniły całkowicie wnętrze prasy. Na płytki tak złożone kładzie się potem przeciw-matrycę 5 i sprasowuje wszystkie razem tak, aby je spoić ze sobą. Jeżeli blok otrzymany w ten sposób przecinać nożem, to nóż przechodzi przez strefy ma-

sy tworzącej blok zawierający łuski błyszczące o rozmaitem nachyleniu względem płaszczyzny przecięcia, wskutek czego, po pocięciu bloku na nowe płytki mają one wygląd falisty matrycy 1, spowodowany odbijaniem się światła o zawarte w nich łuski zwierciadliste, czyli innymi słowy otrzymane płytki są pewnego rodzaju kliszami fotograficznymi odbijającymi matryce.

Nierówności matrycy mogą być dowolne, wobec czego otrzymywać można coraz to inne efekty w mienieniu się płytek otrzymanych zapomocą tych matryc. Chcąc zaś wprowadzić do wyglądu płytek pewne efekty nieoczekiwane, nie składa się ich prawidłowo ze sobą, czyli tak, aby wypukłości wchodziły we wgłębienia, lecz odwrotnie, otrzymując w rezultacie, po sprasowaniu tych płytek, efekt bezładnego mienienia się. Chcąc osiągnąć napewno pożądaný wynik, niezbędnym jest, aby złożone płytki wypełniały dokładnie wnętrze prasy prasującej je w blok, gdyż w razie istnienia luzu pomiędzy ściankami bocznymi prasy i włożonymi do niej płytkami, masa tworząca je wchodzi do miejsc pustych w prasie podczas sprasowywania, powodując w pewnych punktach bloku płynięcie masy równoległe do pionowych ścianek prasy, wskutek czego otrzymany blok zawiera na krawędziach masę o wadliwym kierunku łusek błyszczących, które to miejsca, jako nie mieniające się, powinny być odcięte, co powoduje odpadki.

Sposób opisany powyżej można uprościć, nadając płytce dającej efekt bezruchu wygląd wzburzony drogą wyciskania na niej w niektórych miejscach wgłębienia zaokrąglonych, owalnych lub krętych. Wgłębienia te nie potrzebują być głębokie, gdyż najmniejsze odkształcenie powierzchni takiej płytki zmienia układ ich łusek błyszczących, które nie mogą już powrócić do swej pozycji początkowej, dzięki czemu po spojeniu tych płytek w blok i pocięciu

go na nowe płytki, mienia się one w sposób żądany.

Zamiast płytek odznaczających się dużą falistością, właściwą wyglądowni masy perłowej, można zapomocą równie prostego sposobu otrzymać masę mieniającą się fantazyjnie, według dowolnego rysunku. Chcąc więc np. otrzymać mieniającą się płytkę o efekcie przypominającym skórę krokodylową, należy na miękkiej jeszcze płytce 4, zawierającej łuski błyszczące dające efekt bezruchu, wcisnąć cienkie żeberka matrycy 6, podobnej do matrycy (służącej do wytłaczania biskoptów) o odpowiednim rysunku (fig. 4). Na płytce powstają wówczas brzozy zmieniające kierunek łusek błyszczących, co po pocięciu bloku złożonego z tych płytek, daje mienienie się o żądanym rysunku (fig. 5).

Wynalazek nie ogranicza się oczywiście do tych dwóch postaci zrealizowania, gdyż można go zmieniać bez końca. Można np. wprowadzać płytkę, zawierającą łuski błyszczące dające efekt bezruchu, pomiędzy dwa cylindry sprzężone, których powierzchnie odtwarzają pewien rysunek zapomocą wgłębień i wypukłości; modelować ją zapomocą walca, lub wzburzyć zapomocą innego sposobu, kładąc ją np. na rozgrzaną blachę lub odparowując szybko z niej rozpuszczalnik celem wytworzenia baniek na jej powierzchni. We wszystkich tych wypadkach jednak otrzymany nowy kierunek łusek błyszczących nie zmienia się nawet po spojeniu kilku płytek w blok pod prasą i jeżeli do prasy tej nie włoży się matryc, które służyły do wytworzenia rzeczzonego nowego kierunku łusek, to kierunek ten ulega tylko lekkiej zmianie.

Wynalazek nie ogranicza się również do wyrabiania płytek lub bloków o wyglądzie masy perłowej, z których kształtuje się następnie rozmaite przedmioty, gdyż można go również użyć do wyrabiania precyków i pałeczek, zawierających skierowane odpowiednio łuski błyszczące. Można

np. użyć omawianą sztuczną masę perłową zamiast celuloиду, sztucznej kości słoniowej lub sosuritu, używanych w znacznych ilościach w przemyśle nożowniczym do wyrobu trzonek przyrządów przyrządowych lub owalnych. Jeżeli np. trzonek noża wyciąć z płytki, której cząstki błyszczące skierowane są równolegle do jej powierzchni, to wówczas obie powierzchnie trzonka, odpowiadające powierzchni płytki, z której został wytworzony, będą miały wygląd masy perłowej, lecz powierzchnie boczne, czyli powierzchnie przecięcia rzeczonyj płytki nie uwidaczniają łusek błyszczących, wobec czego posiadają żółtą barwę celuloidu, co już wpływa ujemnie na wartość noża zaopatrzonego w taki trzonek.

Aby temu zapobiec, wynalazek podaje również sposób wyciągania omawianej masy na pałeczki o wyglądzie perlistym, w których to pałeczkach łuski błyszczące skierowane są równolegle do ich powierzchni. Chcąc więc wytworzyć pałeczki w postaci trzonek do noży mieniających się lub o wyglądzie masy perłowej należy użyć przeciskacz 7 (fig. 6) zaopatrzony wewnątrz w wypukłości zaokrąglone 8 zwężające prześwit przeciskacza. Wypukłości te odkształcają strumień 9 przeciskanej masy, wskutek czego jej błyszczące łuski skierowane zostają równolegle do powierzchni rzeczonych wypukłości i kierunek ten nie zmienia się nawet po wyjściu z przeciskacza, jeżeli oczywiście wypukłości 8 znajdują się dość blisko otworu wylotowego, tak, iż w rezultacie otrzymuje się pałeczkę o wyglądzie falistym i pagórkowatym. Wygląd ten można oczywiście zmieniać, nadając wypukłościom 8 inne kształty oraz zmieniając ich ilość i położenie w przeciskaczu 7.

Wynalazek nie ogranicza się oczywiście do użycia w powyższym celu jedynie esencji wschodniej, gdyż obejmuje również użycie w powyższym celu wszelkich innych łusek błyszczących, jak np. miki, kryszta-

łów naturalnych lub sztucznych, lub proszków metalicznych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania na wyrobach powierzchni o mieniącym się wyglądzie masy perłowej, której mienieniu się nadano określony charakter, znamieny tem, że na masie plastycznej, zawierającej zawieszinę łusek błyszczących, skierowanych uprzednio do siebie równolegle, wyciska się lekkie nierówności powierzchniowe celem zmienienia w miejscach tych nierówności na rzeczony masie kierunku jej łusek błyszczących.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że płytki z rzeczonyj masy, będące jeszcze w stanie miękkim, odkształca się drogą lekkiego sprasowania ich pomiędzy matrycami o powierzchniach falistych lub żłobkowanych, a następnie spaja pewną

ilość tych odkształconych płytek ze sobą pomiędzy rzeczonymi matrycami w prasie, której wewnątrz wypełniają te płytki całkowicie, otrzymując w wyniku blok, który tnie się następnie na nowe płytki.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że rzeczony odkształcenia płytek wykonywa się ręcznie w pewnych miejscach ich powierzchni zapomocą odpowiedniego przyrządu lub walcowania.

4. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że zmianę kierunku łusek błyszczących wewnątrz masy otrzymuje się drogą przeciskania jej przez przeciskacz o dowolnym prześwicie, wewnątrz którego i w sąsiedztwie jego otworu wylotowego utworzone są zaokrąglone wypukłości, otaczające cały prześwit przeciskacza.

Jean Paiseau.
Zastępca: M. Skrzykowski,
rzecznik patentowy.

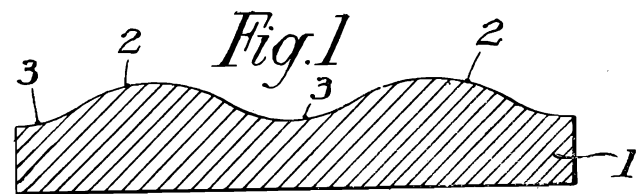


Fig. 2

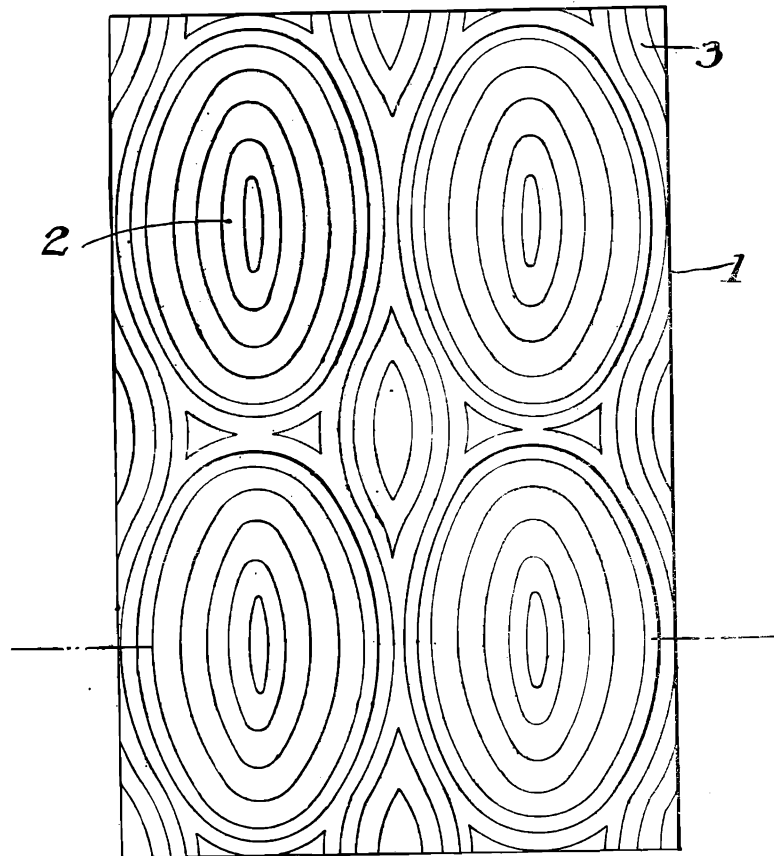


Fig. 3

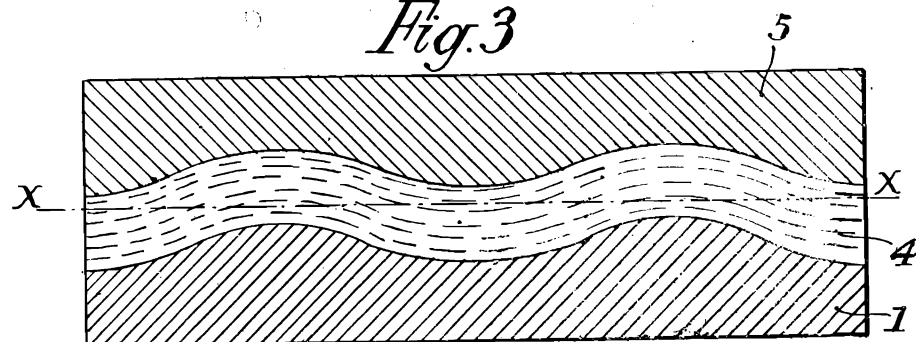


Fig. 4

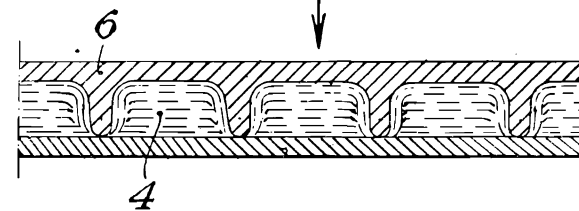


Fig. 5

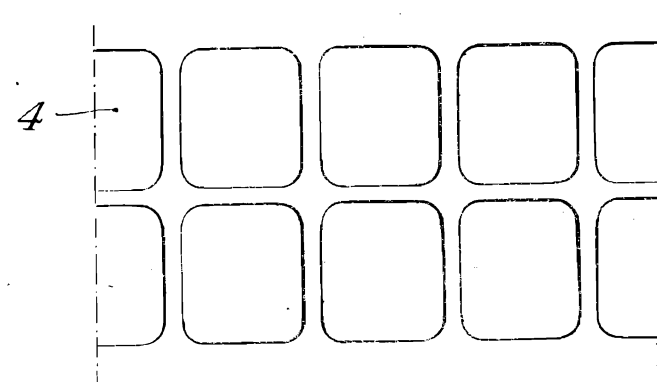


Fig. 6

