



B29d 17/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 42334

Kl. 42 g, 15/03

Polskie Nagrania
Przedsiębiorstwo Państwowe
Warszawa, Polska

Masa na płyty gramofonowe i sposób jej wytwarzania

Patent trwa od dnia 31 stycznia 1959 r.

Dotychczas stosowane masy na płyty długogrające posiadają wiele wad. Jedne z nich o dostatecznej plastyczności dają przy prasowaniu płyt nadmierną ilość braków z powodu powstawania pęcherzy i wzdęć na powierzchni płyty, niedoprasowania, wygięcia środkowej części płyty od płaszczyzny podczas zdejmowania jej z formy, występowania na każdej płycie znacznych sił elektrostatycznych przyciągających kurz, co w następstwie podwyższa poziom szumu podczas przegrywania płyty. Masy o niedostatecznej plastyczności dają również poważną liczbę braków z powodu: licznych niedoprasowań, nie błyszczących, brudnych i poplamionych powierzchni płyt, licznych szczerb na obrzeżu płyty na skutek nadmiernej kruchości tworzywa, różnej grubości płyt na obrzeżu spowodowanej twardością masy. Ponadto płyty z tych mas posiadają za małą

odporność cieplną. Na skutek wymienionych wad prasowanie płyt dużych np. o średnicy 300 mm z obu powyższych gatunków mas jest nieopłacalne, a niekiedy wręcz niemożliwe.

Przedmiotem wynalazku jest masa na płyty gramofonowe długogrające o lepszych własnościach prasowniczych, o wystarczającej odporności cieplnej i wytrzymałości mechanicznej, przy użyciu której nie występuje deformacja płyty przy zdejmowaniu jej z formy, płyty nie elektryzuje się, wobec czego poziom szumów jest mniejszy, a powierzchnia płyt jest czysta i błyszcząca, co umożliwia prasowanie płyt o wysokich walorach artystycznych. Prasowanie płyt dużych z masy według wynalazku np. o średnicy 300 mm jest łatwe i bardzo opłacalne.

Masa na płyty gramofonowe długogrające według wynalazku składa się z polichlorku winylu, zmiękczacza, smaru, kompozycji składającej się z poliamidu rozpuszczonego w nowolaku, barwnika oraz kopolimeru polichlorku z octanem winylu, przy czym zawartość octanu winylu

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są inż. Józef Gonera i mgr inż. Jan Kościelniak.

w kopolimerze wynosi od 15 do 25%.

Odmiana masy na płyty gramofonowe długogrające według wynalazku, znamienne tym, że zamiast kopolimeru dodaje się do produkcji masy kopolimerowej masy na płyty gramofonowe zawierającej co najmniej 90% kopolimeru lub odpady technologiczne z masy zawierającej co najmniej 90% kopolimeru.

Sposób wytwarzania masy na płyty długogrające według wynalazku, w której zamiast kopolimeru dodaje się masę na płyty gramofonowe lub odpady technologiczne z masy zawierającej kopolimer, polega na tym, że mieszaninę składową masy najpierw uplastycznia się w ciągu 4—6 min. między walcami, a następnie bezpośrednio między walce dodaje się pokruszoną masę zawierającą kopolimer lub odpady technologiczne z masy zawierającej kopolimer.

Przykład 1. Masa na płyty gramofonowe długogrające składa się z następujących składników:

Polichlorek winylu	79,5 części wagowych		
Kompozycja z 80 części wagowych nowolaku i 20 części wagowych steelonu	10	„	„
Palatinol AH	8,5	„	„
Kopolimer (octan winylu z polichlorkiem winylu)	10,0-50	„	„
Sadza	1 -2	„	„
Wosk Montana	0,2-0,5	„	„
Stearynian ołowiu	0,2-0,5	„	„

Przykład 2. Masa na płyty długogrające składa się z następujących składników:

Polichlorek winylu	79,0 części wagowych		
Kompozycja z 80 części wagowych nowolaku i 20 części wagowych steelonu	10,0	„	„
Polatinol AH	9,0	„	„

Sadza	1,0	„	„
Wosk Montana	0,2-0,5	„	„
Odpady technologiczne z masy zawierającej co najmniej 90% kopolimeru	10 - 50	„	„

Zastrzeżenia patentowe

1. Masa na płyty długogrające, znamienne tym, że składa się z polichlorku winylu, zmniejszacza, smaru, kompozycji składającej się z poliamidu rozpuszczonego w nowolaku, barwnika, oraz kopolimeru polichlorku winylu z octanem winylu, przy czym zawartość octanu winylu w kopolimerze wynosi od 15 do 25%.
2. Odmiana masy na płyty gramofonowe według zastrz. 1, znamienne tym, że zamiast kopolimeru dodaje się do produkcji masy kopolimerowej masy na płyty gramofonowe, zawierającej co najmniej 90% kopolimeru lub odpady technologiczne z masy zawierającej co najmniej 90% kopolimeru.
3. Sposób wytwarzania masy według zastrz. 1, znamienno tym, że mieszaninę walcuje się w temp. od 140 do 160°C w ciągu od 10 do 12 min. przy szczelinie między walcami wynoszącej od 0,5 do 0,7 mm.
4. Sposób wytwarzania masy według zastrz. 2, znamienno tym, że mieszaninę składową masy najpierw uplastycznia się w ciągu od 4 do 6 min. między walcami, a następnie bezpośrednio między walce dodaje się pokruszoną masę zawierającą kopolimer lub odpady technologiczne z masy zawierającej kopolimer.

Polskie Nagrania
Przedsiębiorstwo Państwowe.