

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

Egz. SŁUŻBOWY
64693

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 20.V.1968 (P 127 043)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 29.II.1972

Kl. 75 b, 6

MKP B 44 c, 1/16

UKD

Współtwórcy wynalazku: Irena Olszewska, Stanisław Tanasiewicz, Jan Hutny

Właściciel patentu: Centralny Związek Spółdzielczości Pracy (Zakład Wzornictwa Ozdób Choinkowych), Warszawa (Polska)

Sposób wytwarzania kalkomanii przesuwankowej

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania kalkomanii przesuwankowej, zwłaszcza w zastosowaniu do szklanych ozdób choinkowych.

Znane sposoby dekorowania ozdób choinkowych polegają na ręcznym malowaniu poszczególnych sztuk na podstawie opracowanych wzorów.

Ozdoby choinkowe odznaczają się dużą ilością i różnorodnością wzorów, przy czym często występują tu wzory rysunkowe bardzo skomplikowane i trudne do identycznego odtwarzania w masowej produkcji.

Pociąga to za sobą dużą pracochłonność przy tego rodzaju produkcji. Znany jest również sposób odtwarzania skomplikowanych wzorów przy pomocy kalkomanii.

Jednak powszechnie stosowana kalkomania nadaje się jedynie do nakładania na powierzchnie płaskie lub walcowe. Przy nakładaniu na powierzchnie kuliste kalkomania ta marszczy się i pęka.

Celem wynalazku jest usunięcie tych wad i opracowanie technologii wytwarzania i nakładania kalkomanii, która zapewniłaby dobre przyleganie rysunku do powierzchni kulistej nawet o małym promieniu.

Sposób wytwarzania kalkomanii według wynalazku polega na nałożeniu na podkład papierowy przy pomocy sitodruku specjalnej błony nośnej o wymaganej grubości i elastyczności.

Błona nośna jest wykonana z lakieru powstałego w wyniku polimeryzacji metakrylanu butylu

2

wziętego wagowo w ilości 43%—52% w roztworze tetraliny w ilości 24%—32% i benzyny lakowej w ilości 17%—25%, przy czym dodaje się bieli tytanowej w ilości 5%—9%. Mieszaninę tę otrzymuje się w reaktorze podgrzewanym i chłodzonym przeponowo.

Lepkość lakieru w temperaturze 50°C wynosi 1750 cP.

Błonę przygotowaną w sposób uprzednio opisany nadrukowuje się tak zwaną warstwą rysunkową, składającą się z wybranych kolorów kolejno nadrukowywanych na siebie.

Są to farby olejne offsetowe bazowane na pokostach naturalnych, obciążane wypełniaczami i zabarwiane odpowiednimi barwnikami. Warstwę zabezpieczającą stanowi wodoodporny, bezbarwny lakier pokostowy nitro lub polimetakrylonowy.

Dla nałożenia kalkomanii na ozdobę choinkową należy ją namoczyć na 2—3 minuty w wodzie o temperaturze pokojowej, po czym zsunąć rysunek z papieru na ozdobę choinkową.

Po przesunięciu elementu zdobniczego kalkomanii na ustalone miejsce na ozdobie, wykorzystując elastyczność kalkomanii naciąga się ją tak aby równo przylegała do powierzchni.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania kalkomanii przesuwankowej zwłaszcza do szklanych ozdób choinkowych, składającej się z podkładu papierowego i błony

nośnej **znamienny tym**, że na podkład papierowy nadrukowywuje się za pomocą sitodruku błonę nośną, składającą się z 43% do 52% wagowych polimetakrylanu butylu, 24% do 32% wagowych te-

traliny, 17% do 25% wagowych benzyny lakowej i 5% do 9% wagowych bieli tytanowej po czym na tak przygotowaną błonę nanosi się w znany sposób warstwę rysunkową.