

URZĄD PATENTOWY



A43b 3/16

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 7378.

Henry Christian Louis Dunker
(Helsingborg, Szwecja).

Kl. 71 a 3/16

13/16

A 43 b 3/16

Sposób wyrobu kaloszy i obuwia z tkaniny z gumowymi podeszwami.

Zgłoszono 29 kwietnia 1926 r.

Udzielono 13 kwietnia 1927 r.

Pierwszeństwo: 20 listopada 1925 r. (Szwecja).

Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu wyrobu kaloszy i obuwia z tkaniny z gumowymi podeszwami zapomocą ściskania. Wyrób kaloszy odbywa się obecnie sposobem ręcznym polegającym na tem, że różne części kalosza nakłada się na kopyto, skleja jedną część z drugą zapomocą gumy w stanie rozpuszczonym lub podobnego kleiwa i następnie kalosz jeszcze na kopycie poddaje się wulkanizacji.

Próbowano również wyrabiać kalosze zapomocą ściskania, przyczem kalosz wkładano do formy prasy, którą to formę z zawartym wewnątrz kaloszem ogrzewano, dzięki czemu następowało wulkanizowanie.

Wobec tego jednak, że części zewnętrznej formy podczas całego procesu wulkanizowania powinny były pozostawać na ka-

loszu, co zwiększało koszty wykonania tego sposobu, wyrób taki okazał się nieodpowiedni pod względem ekonomicznym. Wiadomo również, że przy wyrobie cienkich gumowych przedmiotów, np. smoczków, arkusz cienkiej gumy wciska się w odpowiedni sposób do formy, składającej się z dwóch połówki, np. zapomocą powietrza, poczem obie połówki formy prasy obciskają rdzeń na wsporniku; po zdjęciu poówek formy przedmiot poddaje się wulkanizowaniu.

Niniejszy wynalazek dotyczy stosowania sposobu ściskania przy wyrobie kaloszy i obuwia z tkaniny z gumowymi podeszwami, przyczem unika się tych wad, jakie ujawniały się uprzednio przy stosowaniu tego sposobu. Według wynalazku po-

stępuje się tak, że kopyto pokrywa się odpowiednią podkładką i na nie nakłada się odpowiednią ilość kawałków gumowych, poczem zaciska się kopyto w formie uprzednio nagrzaney, składającej się z dwóch lub więcej części. Podczas tej czynności formuje się kalosz, przyczem nadmiar płynnej gumy zostaje wyciśnięty, zaś części gumowe wciskają się w podkładkę, mocno do niej przylegając. Przy nałożeniu ogrzanych części formy następuje wulkanizowanie warstwy wierzchniej, wskutek czego z kalosza łatwo zdejmują się części formy, po skończonem formowaniu. Oczywiście, można w odpowiedni sposób przygotować formę lub kalosz, lub zastosować odpowiedni materiał, aby zdjęcie formy ułatwić. Po zdjęciu formy kalosz poddaje się wulkanizowaniu w parze, powietrzu, wodzie lub innym odpowiednim środku, przyczem wskazane jest pozostawienie kalosza podczas tego procesu na kopycie.

Opisany sposób wyrobu kaloszy można, oczywiście, zastosować również do wyrobu obuwia z tkaniny z gumowemi podeszwami z tą tylko odmianą, że przyszwę wykonywa się z tkaniny, której nie pokrywa się gumą.

Sposób niniejszy stanowi znaczny postęp i umożliwia wyrób kaloszy lub obuwia z tkaniny znacznie mniejszym kosztem,

gdyż z jednej strony unika się ręcznego składania poszczególnych części, z drugiej zaś strony formy zewnętrzne są używane do formowania tylko w ciągu małego okresu czasu, potrzebnego do wulkanizacji. Ponieważ formy te powinny posiadać najrozmaitsze wymiary i fasony, to możność zmniejszenia ilości tego rodzaju form daje oszczędność przy wyrobie kaloszy zapomocą prasowania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu kaloszy i obuwia z tkaniny z gumowemi podeszwami, znamienny tem, że kopyto pokrywa się podkładką, następnie na nią nakłada się jeden lub kilka kawałków gumy, poczem kopyto obciska się formą zewnętrzną, składającą się z dwóch lub kilku sztywnych części które przed nałożeniem ogrzewa się do odpowiedniej temperatury, a natychmiast po obciśnięciu forma zewnętrzna zostaje zdjęta i kalosz lub podobny przedmiot poddaje się wulkanizowaniu w parze, wodzie, powietrzu lub tym podobnych środkach.

Henry Christian
Louis Dunker.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.