

URZĄD PATENTOWY

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 18284.

Kl. 28 a, 2.

Richard Dobschall
(Mülheim-Ruhr, Niemcy)
i Maksymiljan Suwalski
(Poznań, Polska).**Sposób przygotowywania do garbowania i farbowania skór futrzanych,
zwłaszcza z dużych zwierząt.**

Zgłoszono 23 września 1931 r.

Udzielono 19 kwietnia 1933 r.

Rozdwajanie (szpaltowanie) skór według grubości na skóry cieńsze, przeznaczone na obicie mebli, na przyszwę i inne cele, na rozcinarkach jest znane i dokonywa się albo po wapnieniu skór albo już po wygarbowaniu skóry w stanie mokrym lub suchym. Otrzymywanie skór z włosami jest dotychczas tylko możliwe przy rozdwarzaniu skór garbowanych bez poprzedniego wapnienia, gdyż wapnienie spowodowałoby wypadnięcie włosów. Ponieważ rozdwarzanie garbowanych skór można przeprowadzić tylko przy mniej lub więcej sztywnych garbowaniach, otrzymywane skóry z włosami nie nadają się z po-

wodu swej sztywności do wyrobów kuśnierskich. Dalszą wadą skór z włosami, otrzymywanych dotychczasowym sposobem, jest ich stosunkowo duża i nieregularna grubość, a temsamem i waga gotowych wytworów. Skóry tylko moczone nie posiadają potrzebnej do rozdwarzania sztywności tak, iż mimo największej ostrożności i wyszkolonej obsługi wychodzą z maszyny do rozdwarzania postrzępione. Poza tem przy dotychczasowych sposobach wytwarzania skór z włosami, które wyrabiano dotychczas w małych tylko ilościach, przeważnie do celów technicznych i to w stanie nierozdwojonym, nie chroniono także

dostatecznie cebulek włosów, wskutek czego włosy wypadają często już podczas procesu garbowania.

W przeciwstawieniu do dotychczasowych sposobów daje niniejszy wynalazek sposób wytwarzania ze skór dużych zwierząt jak byków, wołów i t. d. skóry z futrem o dużym znaczeniu gospodarczym. Sposobem tym otrzymuje się ścięte ze skóry liczko razem z włosami w dowolnej grubości. Do celów rozdwojenia, skóry doprowadza się przez odpowiednie sposoby pęcznienia do wielkiej grubości, wskutek czego można ją rozdawać na regularne warstwy o dokładnie według życzenia określonych mniejszych lub większych grubościach. Po usunięciu poprzedniego stanu napęcznienia zapomocą środków chemicznych otrzymuje się nadzwyczaj cienkie skórki z futerkiem, które przez dalsze postępowanie, jak przy wyprawianiu futer, daje nadzwyczaj wielkie i lekkie futerka kuśnierskie. Przytem otrzymuje się cenny produkt uboczny, tak zwany szpalt, t. j. skórę bez lica, która ma szerokie zastosowanie w stanie pierwotnym lub też po nadaniu jej sztucznego liczka. Według niniejszego sposobu otrzymuje się zatem dwa cenne produkty, podczas gdy dawny sposób falcowania skóry, czyli zeskrobywania cennej dolnej warstwy dawał nieużyteczne tylko odpadki. Przy niniejszym sposobie nie wypada włos jak przy skórach z włosami otrzymanych dawnymi sposobami, zachowuje on tutaj także i przy najcieńszych skórach swą naturalną moc, ponieważ cebulki włosów są nienaruszone.

Sposób niniejszy nadaje się do obróbki skór wszelkiego rodzaju, przy których chodzi o zachowanie włosów, względnie runa. Skóry małych zwierząt przerabia się w ten sposób na najlżejsze futra. Znacznie jednak większe znaczenie posiada zastosowanie niniejszego sposobu do obróbki skór dużych zwierząt na futra. Skóry dużych zwierząt posiadają bowiem często z natury

piękne kolory i desenie, nie można ich było jednak przerabiać na futra wskutek ich naturalnej grubości. Dzięki niniejszemu wynalazkowi można wszelkie skórki, a zwłaszcza skóry dużych zwierząt o powierzchni 5—6 m² rozdawać na wyroby gotowe równomiernie owłosione o dowolnej grubości, np. ½ mm, zależnie od struktury skóry. W ten sposób można znacznie zmniejszyć wagę przez rozdwojenie futer np. żrebaków. Według niniejszego sposobu można wytwarzać futra o największych rozmiarach, a przytem tanio tak, że cena płaszcza futrzanego z cienkiej skóry wołowej wynosić może 50% ceny futra żrebakowego. W ten sposób otwierają się nowe drogi dla przemysłu futrzanego, konfekcyjnego, artykułów galanteryjnych, meblowego, samochodowego, artykułów sportowych i t. d. Przygotowane według niniejszego wynalazku i wykończone znanymi sposobami garbarskimi i farbiarskimi skórki z futrami o odcieniach najpiękniejszych we wszystkich kolorach znajdują, dzięki większej wytrzymałości, zastosowanie do wyrobu futer, zwłaszcza damskich, kapeluszy damskich i dodatków do tychże, do obszyć damskich, do pasków, torebek, do wyrobu teczek, do obijania samochodów i mebli, do artykułów sportowych, do ubrań szoferskich i zawodowych, kamaszy, do hełmów podzwrotnikowych i t. p.

Sposób polega na tem, że konserwowane i dostatecznie wymoczone skóry pokrywa się po stronie włosów środkiem chroniącym włókna, np. kwaśnymi siarczynami lub podobnymi środkami. Następnie powoduje się pęcznienie skór działaniem ługu sodowego lub potasowego albo innych środków wywołujących pęcznienie. Po odpowiednim wypłókaniu rozdwa się skórę na żadaną grubość na dobrze skonstruowanej rozcinarce z nożami taśmowymi. Ponieważ skóra wskutek napęcznienia jest bardzo gruba, możliwe jest bardzo precyzyjne nastawienie rozcinarki tak, że zdej-

muje się warstwę włosową z bardzo tylko cienką warstwą skóry, bez uszkodzenia cebulek włosowych. Rozdwojone skóry poddaje się następnie kwasowaniu w roztworze kwasu solnego i soli kuchennej, wskutek czego usuwa się poprzednie napęcznie. Po dodatkowem jeszcze kwasowaniu węglanami lub innemi zasadami albo solą glauberską, moczy się w końcu dobrze rozdwojone skóry. W ten sposób przygotowane są skóry dostatecznie do garbowania wszelakiemi sposobami oraz farbowania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób przygotowywania do garbowania i farbowania skór futrzanych, zwła-

szcza z dużych zwierząt, znamieny tem, że stronę włosową skór zwierzęcych lub skórek pokrywa się środkiem chroniącym włókna, jak kwaśnemi siarczynami, a następnie poddaje się skóry napęczeniu w ługu sodowym lub innym odpowiednim środku powodującym napęcznie, poczem bez odwłosienia rozdwa się skóry i rozdwojone skóry i skórki poddaje kwasowaniu w roztworze kwasu solnego i soli kuchennej, celem usunięcia napęczenia, a następnie odkwasza jeszcze węglanami, solą glauberską lub innemi zasadami.

Richard Dobschall.
Maksymiljan Suwalski.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.