

2
POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

48721

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 10.V.1962 (P 98 837)

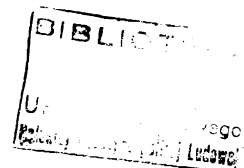
Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 15.XII.1964

Kl 41 d, 4

MKP D 04 h 1/46

UKD



Twórca wynalazku: mgr inż. Halina Mrozevska

Właściciel patentu: Instytut Włókiennictwa, Łódź (Polska)

Sposób wytwarzania włóknin przetykano-wykurczanych

1

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania włóknin przetykano-wykurczanych z włókien syntetyczno-termoplastycznych lub z mieszanki włókien syntetycznych-termoplastycznych z innymi włóknami, stanowiącymi składnik wypełniający.

Jako włókna wiążące stosuje się włókna syntetyczne-termoplastyczne posiadające zdolność kurczenia się w wysokich temperaturach, jak: polichlorowinyłowe, polipropylenowe, poliakrylonitrylowe niestabilizowane, poliestrowe.

Jako włókna wypełniające można stosować wszelkiego rodzaju włókna naturalne i chemiczne jak: bawełna, len, włókna wiskozowe, poliamidowe, poliestrowe, poliakrylonitrylowe lub szarpanki i wyczesy tych włókien.

W przypadku stosowania mieszanek włókien termoplastycznych z innymi włóknami ilość włókien wiążących tj. termoplastycznych nie może być niższa niż 10%.

Sposób wytwarzania włóknin przetykano-wykurczanych według wynalazku polega na uformowaniu z runa z podanych wyżej włókien, które poddaje się następnie igłowaniu (przetykaniu), wykurczaniu i prasowaniu.

Formowanie runa, którego ciężar 1 m² może się wahać w granicach od 400 do 1500 gramów odbywa się na powszechnie stosowanych w przemyśle zgrzeblarkach systemu zgrzebnego z dodatkowymi, horyzontalnymi aparatami do krzyżowania runa, o pracy ciągłej.

Igłowanie (przetykanie) runa odbywa się na specjalnej maszynie do igłowania włóknin. Proces ten

2

poprzez mechaniczne splątanie włókien powoduje zagęszczenie runa i wzrost jego wytrzymałości.

Proces wykurczania prowadzi się w nagrzewarce promiennikowej, zaopatrzonej w przenośnik, w której źródłem promieni podczerwonych są grzejniki, w temperaturze od 100°C do 250°C w zależności od rodzaju zastosowanych włókien termoplastycznych.

Prasowanie runa odbywa się na gorąco, przy czym proces ten przeprowadza się na prasie walcowej (kalander).

Włókniny przetykano-wykurczane produkowane są według wynalazku w sposób ciągły na zespole maszyn omówionych wyżej, zestawionych w jedną linię potokową. Wydajność agregatu wynosi około 150 mb/godz.

Włókniny przetykano-wykurczane zastępują używane dotychczas wełniane filce techniczne i konsumpcyjne.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania włóknin przetykano-wykurczanych z włókien syntetycznych-termoplastycznych polegający na uformowaniu runa, przeigłowaniu go a następnie nagrzewaniu w temperaturze od 100°C do 250°C w zależności od rodzaju zastosowanych włókien syntetycznych termoplastycznych, w celu wykurczenia, znamienny tym, że proces nagrzewania runa prowadzi się w nagrzewarkach promiennikowych zaopatrzonych w przenośniki a następnie wykurczone runo poddaje się prasowaniu.