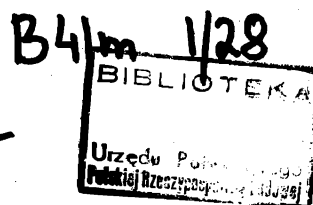


10 lutego 1931 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 12871.

Kl. 15 k 8.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
(Frankfurt n. M., Niemcy).

Sposób wytwarzania barwnych druków na blachach.

Zgłoszono 15 marca 1929 r.

Udzielono 23 grudnia 1930 r.

Pierwszeństwo: 21 maja 1928 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania barwnych druków na blachach, zwłaszcza do wytwarzania barwnych liter na podkładzie o innym zabarwieniu.

Dotychczas powlekano blachę barwami, stanowiącymi tło, zapomocą maszyn lakierniczych lub pospiesznych pras drukarskich, poczem blachy musiały być suszone w suszarniach w temperaturze od 50—80°C zanim mogły być podsuwane pod prasy pospieszne z kamieniami litograficznymi. Suszenie trwa zależnie od farb 1—2 godzin. Druk wykonywa się zapomocą kamieni litograficznych lub odpowiednich maszyn, zastępujących je, w których znajdują się przygotowane płyty cynkowe do przeniesienia olejnych farb drukarskich, rozcień-

czonych zapomocą pokostu. Ażeby farby nie brudziły kamieni lub płyt cynkowych w czasie drukowania zmywano je po każdym drukowaniu samoczynnie zapomocą zwilżarki z walcami ścierającymi. Poza tem musiał drukarz ręcznie zmywać pozostałości zapomocą gąbki w celu osiągnięcia czystych druków. Pomiędzy nakładaniem rozmaitych farb należało farbę poprzedzającą przez suszenie przygotować do nałożenia następnej.

Sposób według wynalazku dotyczy stosowania laków z nitrocelulozy, których dotychczas nie używano do wytwarzania barwnych druków na blachach. Według niniejszego sposobu zmywanie ręcznie oraz zwilżarka z walcami ścierającymi stają się

zbędne, ponieważ sama czynność zmywania jest zbędna przy nakładaniu laków z nitrocelulozy. Do pras pospiesznych można używać głęboko trawione płyty cynkowe, zapomocą których przenosi się tak jak przy druku ofsetowym laki lub farby drukarskie z nitrocelulozy zapomocą walców gumowych na blachy. Lakierowanie bezbarwnymlakiem z nitrocelulozy może odbywać się także w maszynie lakierniczej lub przez natryskiwanie.

Kamienie drukarskie względnie płyty cynkowe zostają odpowiednio głęboko trawione; zdejmują one farbę z walców barwiących i przenoszą ją na cylinder drukarski, zaopatrzony w gumową taśmę drukarską, która dopiero zadrukowuje blachy. Taki sam wynik można osiągnąć zapomocą nowego sposobu drukowania, przy użyciu wycinanego lub zaopatrzonego w szczeliny walca gumowego maszyny lakierniczej lub rotacyjnej przez nakładanie laków z nitrocelulozy. Negatyw tworzą w tym przypadku wycięcia.

Nowy sposób wytwarzania barwnych druków polega na tem, że płyty blaszane zaopatruje się najpierw na zwykłej maszynie lakierniczej lub prasie pospiesznej w tło z laku z nitrocelulozy. Suszy się je następnie w ciągu krótkiego czasu, około 10 minut, na powietrzu, co wystarcza do dostatecznego stężenia laku z nitrocelulozy. Suszenie sztuczne jest zbyteczne. Suche blachy podsuwa się pod prasę pospieszną lub do innej maszyny, które bez zwilżarki, czyli bez walców ścierających, drukują zapomocą głęboko trawionych płyt cynkowych i gumowych cylindrów drukarskich, na które nakłada się farby drukarskie z nitrocelulozy. Pomiedzy poszczególnymi nakładaniami farb na blachy odbywa się zawsze

krótkie suszenie na powietrzu tak, że nakładanie laków z nitrocelulozy może się odbywać w szybkiej kolejności. Blachy lakieruje się wreszcie bezbarwnymlakiem z nitrocelulozy zapomocą maszyny lakierniczej lub przez natryskiwanie.

Nowy sposób wyróżnia się tem, że laki z nitrocelulozy są bardziej odporne na działanie atmosferyczne i trwalsze, niż farby, dotychczas do blach stosowane. Zamiast głęboko trawionych płyt cynkowych można stosować negatywnie powycinane, względnie zaopatrzone w szczeliny walce lub gumowe taśmy drukarskie maszyn lakierniczych lub rotacyjnych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania barwnych druków na blachach, znamienny tem, że płyty blaszane pokrywa się tłem z laku z nitrocelulozy na zwykłej maszynie lakierniczej lub pospiesznej prasie drukarskiej, poczem po krótkiem suszeniu na powietrzu nakłada się farby w prasie pospiesznej bez walców ścierających, przy pomocy głęboko trawionych płyt cynkowych, z których farby drukarskie z nitrocelulozy przeniesione zostają zapomocą cylindra gumowego na blachy.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że zamiast głęboko trawionych płyt cynkowych uszeregowane są w maszynach rotacyjnych lub lakierniczych negatywne walce lub taśmy gumowe.

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.