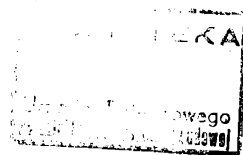


URZĄD PATENTOWY

C14c 9/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19550.

Kl. 28 a, 9.

Heinrich Burger
(Berlin, Niemcy).

Sposób nasycania skóry.

Zgłoszono 1 września 1931 r.

Udzielono 15 stycznia 1934 r.

Znany jest już sposób nasycania i wypełniania skóry, polegający w zasadzie na tem, że do nasycania stosuje się naftalina lub substancja równoważna grupy naftalinowej, sama lub w połączeniu z jednym lub kilku rozpuszczonemi w niej środkami nasycającymi albo wypełniającymi.

Znane jest ponadto w sposobie tym rozpuszczanie siarki w naftalinie i obróbka roztworem tym skóry.

Wynalazek niniejszy dotyczy dalszego rozwoju oraz udoskonalenia wzmiankowanego sposobu i polega na tem, że do impregnacji skóry siarką w roztworze lub w zawiesinie w temperaturach około 100°C stosuje się, pojedynczo lub w połączeniu ze sobą w charakterze rozpuszczalnika siarki

lub nośnika zawiesiny siarkowej, lotne materiały organiczne o punkcie wrzenia przekraczającym 100°C, które same przez się nie nadają się do nasycania lub wypełniania skóry. Chodzi tu mianowicie o te rozpuszczalniki organiczne w temperaturze zwykłej płynne, które posiadają zdolność w temperaturach poniżej swego punktu wrzenia a głównie, w temperaturze około 100°C i wyżej rozpuszczania większych ilości siarki, albo wytwarzania z roztopioną siarką jednorodnych mieszanin. Jako materiały tego rodzaju nadają się np. węglowodory w rodzaju ksylołu, rozmaite chlorowcowane węglowodory szeregów alifatycznego lub aromatycznego, jak np. czterochlorek acetyleny, jednochloro-benzol, dwuchloro-ben-

zole a ponadto uwodornione węglowodory, albo mieszaniny podobnych materiałów.

Dla uzyskania dokładnego i trwałego nasycenia skóry suszy się ją o tyle, żeby nie zawierała ona praktycznie wody. Nie wystarcza tu skóra o wyglądzie suchym (suszenie powietrzne). Wiadomo, że np. temperatura 100°C uszkadza skórę, suszoną w powietrzu. Liczne doświadczenia wykazały natomiast, że po posuniętym możliwie daleko suszeniu przedwstępnem, pozbawiającem skórę prawie całkowicie wody, skórę tę można bez szkody nagrzewać przejściowo do wskazanej temperatury.

W myśl wynalazku postępuje się przeto w ten sposób, że skórę, pozbawioną wody aż do ostatnich śladów (ewentualnie z zastosowaniem próżni), zanurza się w nagrzanym do mniej więcej 100°C albo wyżej roztworze siarki albo mieszaniny na wystarczający okres czasu (stosownie do grubości i porowatości od 1 minuty do kwadransa), dopóki skóra nie pochłonie w pożądanym stopniu cieczy. Następnie wyjmuje się skórę z kąpeli impregnacynnej i pozwala jej ostygnąć. W drodze obróbki następnej ciepłem powietrzem można usunąć prawie wolny od siarki lotny rozpuszczalnik, jaki się dostał wraz z siarką do skóry, wobec czego w skórze pozostaje w charakterze środka wypełniającego sama tylko siarka. Zależnie od gatunku skóry i zamierzonego stopnia nasycenia jej siarką zmieniać można w szerokich granicach stosunek w mieszaninie siarki i rozpuszczalnika. Przy 90° np. można posługiwać się cieczą zawierającą 70 części chlorobenzolu i 30 części siarki, a przy 115°C — cieczą, zawierającą 10 do 20 części chlorobenzolu i 90 do 80 części siarki.

Przykład I. Wyrób skóry na podeszwy. Skórę wygarbowaną i wyprawioną w sposób zwykły, pozbawioną w granicach praktycznych wody zapomocą suszenia pod ciśnieniem atmosferycznem albo obniżonem,

zanurza się do masy impregnacynnej nagrzanej do około 100°C i przedstawiającej mieszaninę 100 kg siarki oraz 30 kg cztero-hydro-naftaliny. Stosownie do zamierzonego stopnia nasycenia skóry pozostawia się ją 1 do 5 minut w kąpeli impregnacynnej. Następnie skórę przemywa się ciepłą wodą i suszy w cieple. Przy wysuszeniu ulatnia się również ze skóry zawarty w niej wraz z siarką rozpuszczalnik. Dalsza obróbka skóry uskutecznia się metodami powszechnie stosowanemi przy wyrobie skóry na podeszwy.

Przykład II. Wyrób skóry na przyszwę. Skórę, obrobioną w drodze mineralnej lub roślinnej w sposób stosowany zwykle przy wyrobie przyszw, pozbawia się (praktycznie wszystkiej) wody i zanurza w masie impregnacynnej o temperaturze około 100°C, składającej się z mieszaniny 100 kg siarki i 40 kg chlorobenzolu. Skórę wprowadza się na kilka minut do tej kąpeli, a po wyjęciu przemywa ciepłą wodą i suszy w cieple.

Przykład III. Wyrób blanków rymarskich. Skórę wygarbowaną w sposób zwykły zanurza się w masie impregnacynnej składającej się z mieszaniny 100 kg siarki i 30 kg czworo-hydro-naftaliny. Skórę pozostawia się w tej kąpeli przez kilka minut, a po wyjęciu przemywa ciepłą wodą i suszy w cieple. Jeżeli jest pożądaný szczególnie trwały i twardy blank, to dodaje się mniej rozpuszczalnika lub nośnika zawiesiny i podnosi temperaturę. Podczas zanurzania skóry zaleca się mieszanie kąpeli impregnacynnej dla utrzymania jednorodności siarczanej zawiesiny.

Obrobiona w ten sposób skóra wykazuje, w porównaniu ze skórą zwykłą, cały szereg zalet technicznych. Posiada ona znaczniejszą sprężystość, wolna jest od zapachu i nadzwyczaj trwała podczas przechowywania, t. j. nie doznaje żadnych zmian zarówno co do ciężaru, trwałości i

wyglądu, jak również i pod innemi względami fizycznemi lub chemicznemi.

Przy nasycaniu skóry naftaliną, względnie naftaliną i siarką, przejawiają się bardzo poważne braki techniczne. Wskutek zachodzącego po nasycaniu krzepnięcia naftaliny w skórze, kryształki naftaliny rozsadzają skórę, uszkadzając jej włókna. Skóra nie wykazuje sprężystości. Z biegiem czasu część naftaliny ulatnia się ze skóry, wywołując znaczną obniżkę ciężaru podczas jej przechowywania. Naftalina wydostaje się ustawicznie na powierzchnię skóry, która pokrywa się szarą powłoką. Niepodobna również usunąć ze skóry nieprzyjemnego zapachu naftaliny. Braki te występują również i przy równoległym zastosowaniu siarki, a nawet w silniejszym jeszcze

stopniu, albowiem wraz z sublimacją naftaliny wydostaje się na powierzchnię skóry także i siarka.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób nasycania skóry siarką, w roztworze lub w zawieszeniu, w temperaturach około 100°C, znamienny tem, że w charakterze rozpuszczalnika lub emulgatora siarki stosuje się, pojedynczo lub w mieszaninie, lotne materiały organiczne o punkcie wrzenia powyżej 100°C, które same nie nadają się do impregnacji lub napełniania skóry.

Heinrich Burger.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.