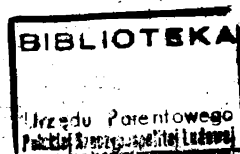




B29h 21/04



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 43680

Kl. 39 ~~a, 11/07~~Bydgoskie Zakłady Przemysłu Gumowego *) 39a⁶ 21/04

Bydgoszcz, Polska

Sposób oczyszczania form wulkanizacyjnych

Patent trwa od dnia 18 listopada 1959 r.

Znane obecnie metody mechaniczne i chemiczne stosowane w przemyśle gumowym usuwania osadu z form stalowych, który powstaje na powierzchni formy w procesie wulkanizacji mieszanek gumowych, są w eksploatacji uciążliwe, bardzo pracochłonne oraz mogą spowodować uszkodzenie formy.

Osad ten silnie przylega do powierzchni gniazd form stalowych i musi być usunięty, ponieważ w przeciwnym wypadku obniża jakość oraz estetykę gotowego wyrobu gumowego.

Stosowane obecnie metody mechaniczne polegające na ścieraniu osadu za pomocą papieru ściernego, ścierania filcem z kredą i talkiem, twardymi szczotkami itp. prowadziły do uszkodzenia polerowanych powierzchni roboczych form, natomiast znany sposób chemiczny, polegający na długotrwałym gotowaniu form w roztworze ługu sodowego dawał efekty częściowe

i po tej operacji trzeba było usuwać mechanicznie rozluźnioną warstwę zanieczyszczającą.

Celem niniejszego wynalazku jest użycie przy oczyszczaniu form wulkanizacyjnych wodnych roztworów silnych środków utleniających, nie atakujących powierzchni metalowych form.

Zastosowanie tego chemicznego sposobu, opartego o reakcje oksydacyjno-redukcyjne, pozwoli na uniknięcie wad dotychczas stosowanych sposobów, przedłużenie okresu eksploatacji form, uzyskanie lepszej jakości wyrobów gumowych oraz skrócenie do minimum przerwy w eksploatacji.

Sposób według wynalazku polega na działaniu wodnym roztworem CrO_3 , najkorzystniej jednak 50% roztworem wodnym CrO_3 w temperaturze wrzenia na zanieczyszczone formy w ciągu kilku lub kilkunastu minut, w zależności od stopnia zanieczyszczenia formy.

Po upływie tego czasu formę wyjmuje się i przenosi do wodnej kąpieli płuczającej. Następnie formę osusza się za pomocą strumienia ty-

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są inż. Zenon Skalecki, mgr Ignacy Ławniczak i Edmund Ewertowski.

wej pary (ciśnienie 4 atm), przy czym zostają usunięte resztki roztworu ze szczelin i zagłębień formy, równocześnie forma zostaje nagrzana, wskutek czego po zakończeniu operacji sama szybko wysycha.

Po zakończeniu oczyszczania gorącą formę należy powlec za pomocą rozpylacza cienką warstwą 10% emulsji oleju silikonowego w wodzie, która służy jako czynnik konserwujący i przeciwdziałający przyczepności gumy do metalu.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób oczyszczania form wulkanizacyjnych z zanieczyszczeń powstałych w procesie wulkanizacji mieszanek gumowych, znamieny tym, że formy traktuje się wodnym roztworem CrO_3 , najkorzystniej 50%, w temperaturze wrzenia roztworu.

Bydgoskie Zakłady
Przemysłu Gumowego