

Opublikowano dnia 8 maja 1963 r.

BHM 1/12



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 46849

Kl. 15 1, 3
Kl. internat. B 41 n

Warszawska Fabryka Tworzyw Sztucznych*)

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania klisz i stempli drukarskich

Patent trwa od dnia 16 kwietnia 1962 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania klisz i stempli drukarskich nadających się do drukowania i stemplowania wszystkimi znanymi rodzajami farb, atramentów, lakierów i innych na papierach, metalach, tworzywach sztucznych i tkaninach.

Stosowane dotychczas do celów drukarskich klisze i stemple wykonane z gumy lub igelitu wykazują szereg wad, powodujących skrócenie czasu eksploatacji i utrudniających proces drukowania. Podstawową wadą tych klisz i stempli z gumy lub igelitu jest mała ich odporność na działanie rozpuszczalników wchodzących w skład farb drukarskich. Rozpuszczalniki niepolarne powodują rozpulchnienie gumy, a tym samym zniszczenie klisz lub stempli; rozpuszczalniki polarne działają niszcząco na klisze i stemple z igelitu.

Równocześnie klisze i stemple z gumy lub

igelitu wykazują małą odporność na ścieranie a przez to pogarsza się jakość druku i poza tym skraca czas użytkowania klisz i stempli.

Celem wynalazku są klisze i stemple nie wykazujące powyższych wad i umożliwiające druk wszystkimi rodzajami farb, atramentów, lakierów i innych na różnego rodzaju powierzchniach np. na papierze, tkaninach, tworzywach sztucznych, metalach itp. Jednocześnie chodzi o uzyskanie klisz i stempli o dużej odporności na ścieranie, dających dobrą ostrość drukowanych wzorów. Cel ten został osiągnięty przez zastosowanie polietylenu lub mieszanek polietylenu z kauczukiem jako materiału do wyrobu klisz i stempli.

Klisze i stemple wytworzone z polietylenu lub z mieszanek polietylenu z kauczukiem spełniają wszystkie wymienione wyżej warunki i nadają się do drukowania na maszynach drukarskich i stemplowania różnego rodzaju materiałów.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Kazimierz Parasiewicz.

Istotą wynalazku jest sposób wytwarzania

klisz i stempli z polietylenu lub z mieszanki polietylenu z kauczukiem, najlepiej kauczukiem butylowym, przez prasowanie ogrzanego do temperatury 110—190°C tworzywa z matrycą negatywową i ochłodzenie po wyprasowaniu do temperatury pokojowej pod ciśnieniem, dla zapobieżenia odkształceniom.

Do wytworzenia klisz i stempli sposobem według wynalazku płytkę polietylenu lub mieszanki polietylenu z kauczukiem ogrzewa się do temperatury 110—190°C, najlepiej wraz z matrycą negatywową i następnie prasuje przy użyciu dowolnego typu prasy. Wielkość ciśnienia jest uzależniona od powierzchni kliszy lub stempla i temperatury do której ogrzano tworzywo. Po zakończeniu prasowania chłodzi się kliszę lub stempel do temperatury pokojowej przy zachowaniu ciśnienia.

Klisze i stemple otrzymane sposobem według wynalazku można po zużyciu przerobić na nowe klisze lub stemple o równie dobrej jakości.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania klisz i stempli drukarskich, do drukowania i stemplowania wszystkimi znanymi farbami, atramentami, lakierami i innymi na papierach, tworzywach sztucznych, metalach i tkaninach, znamienny tym, że polietylen lub mieszkankę polietylenu z kauczukiem, najlepiej butylowym, po ogrzaniu do temperatury 110—190°C prasuje się pod ciśnieniem z matrycą a następnie chłodzi do temperatury pokojowej przy zachowaniu ciśnienia.

Warszawska Fabryka
Tworzyw Sztucznych