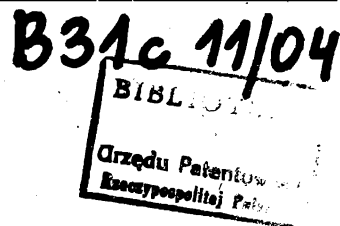


Warszawa, dnia 12 czerwca 1951 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34183

Kl. 54 f, 3/10

Inż. Stanisław Czyżowski

(Kraków, Polska)

Sposób wyrobu korków papierowych

Udzielono z mocą od dnia 27 października 1949 r.

Najodpowiedniejszym materiałem do wyrobu korków do zamykania butelek jest drzewo korkowe, które trzeba sprowadzać z zagranicy. W kraju nie posiadamy odpowiednich materiałów do wyrobu korków o potrzebnych właściwościach, w szczególności elastycznych i szczelnych, które łatwo można byłoby dostosować do nierównych szyjek butelek. Wyrabiane dotychczas korki z masy papierowej lub skręcane z taśmy papierowej są twarde, nieszczelne i mało odporne na działanie płynów, co znacznie ogranicza zakres ich zastosowania.

Wynalazek rozwiązuje to zagadnienie w ten sposób, że w papierze lub podobnym materiale, stosowanym do wyrobu korków, wykonuje się wgłębienia, szczeliny lub pory dowolnego kształtu, które podobnie jak w naturalnym korku nadają korkowi elastyczność, zapewniając dobre przyleganie do ścianek szyjki butelki. Na przykład w arkuszach stosowanego papieru, kartonu, tektury lub podobnego materiału można wytłoczyć karby, wgłębienia faliste, kuliste, graniaste lub dowolnego kształtu, po czym arkusze, posiadające wgłębienia ciągle silnie zwija się wspólnie z arkuszem gładkim, połączonym tak, aby

zapobiegał wyprostowaniu tych wgłębień. Arkusze falistej tektury posiadają własny podkład gładki, natomiast arkusze zaopatrzone w wgłębienia kuliste lub podobne, które nie są równoległe do siebie, można zwiąć bez zabezpieczenia przed ich wyprostowaniem. Po zwinieniu takiego arkusza uzyskuje się zwarty walek, który następnie tnie się na odpowiednie kawałki i słaćza się w formach cylindrycznych lub stożkowych. W celu uszczelnienia górnej i dolnej powierzchni korka stosuje się formę, której górne i dolne dna posiadają w środku wypukłości, co powoduje stłoczenie korka silniej w jego rdzeniu. W celu uodpornienia korka na działanie płynów nasycy się je znanymi środkami, np. parafiną, woskiem lub podobnymi. Tymi środkami można nasycać arkusze przed zwinieniem lub też już wytłoczony korek. Można również przed wytłoczeniem korka umieścić w formie krążki pergaminu, papieru woskowanego, celofanu lub podobnego materiału, który przez stłoczenie go wspólnie z korkiem tworzy jego powłokę ochronną.

Sposób według wynalazku umożliwia wyrób korków z różnych materiałów, nadających się do wytłaczania w nich zagłębień. Pozostałe wewnątrz

korka dzięki tym wgłębieniom otwory nadają mu potrzebną elastyczność, a przez zastosowanie form, zaopatrzonych na obu dnach w odpowiednie wypukłości, nadaje się korkom wgłębienia, które zamykają otwór osiowy, pozostały po zwinięciu arkusza.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu korków z arkuszy papieru, kartonu, tektury lub podobnych materiałów przez zwinięcie ich w postaci wałka, znamienny tym, że arkusze te zaopatruje się przed zwinięciem ich w dowolnego kształtu wgłębienia, otwory lub pory, które po wytłoczeniu korka nadają mu potrzebną elastyczność.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że stosowane arkusze papieru, kartonu, tektury itd. zaopatrzone w odpowiednie sfalowania lub wgłębienia kuliste, graniaste lub podobne, łączy się z arkuszami płaskimi w celu zabezpieczenia wgłębień ciągłych przed wyprostowaniem, po czym takie arkusze lub falistą fakturę, zwija się w postaci ścisłych wałków,

a po pocięciu ich na części stłacza pod ciśnieniem w formach cylindrycznych lub stożkowych.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że zwinięte w wałki i pocięte arkusze wytłacza się w formach, posiadających w środku górnego i dolnego dna wypukłości, które powodują ścisłe stłoczenie środkowej części korka i zamknięcie jego wszystkich otworów.
4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tym, że stosowany materiał przed wyrobem korka lub też korek już ukształtowany nasycza się parafiną, woskiem lub podobnymi środkami w celu uodpornienia ich na działanie płynów.
5. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tym, że do dolnej powierzchni korka wtlacza się krążek pergaminu, papieru woskowego, celofanu lub podobnego materiału, który umieszcza się na dnie formy do wytłaczania korka.

Inż. Stanisław Czyżowski

Zastępca: Dr Zenon Brem

adwokat

