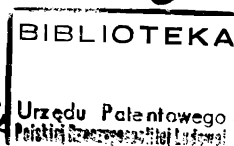
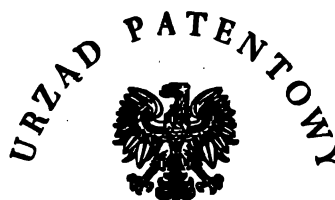


Opublikowano dnia 31 października 1957 r.



206 m 3/06

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 40154

Chemiczna Spółdzielnia Pracy „Florina“ *)

Kraków, Polska

sh, Kl. 39a-24
39a-7 3/02
206 m 3/06

Sposób wytwarzania zamszu z tworzyw sztucznych, zwłaszcza z uplastycznionego polichlorku winylu

Patent trwa od dnia 25 października 1956 r.

Dotychczas wytwarzano zamsz z tworzyw sztucznych, zwłaszcza z uplastycznionego polichlorku winylu, w ten sposób, że na maszynach zwanych powlekarkami nakładano na podkład z tkaniny warstwę pasty, będącej mieszaniną polichlorku winylu, plastyfikatora i dodatków, a powierzchnię imitującą zamsz uzyskiwano przez kalandrowanie za pomocą walców o wytrawionej powierzchni, bądź przez wyciskanie na gorąco odpowiednimi szczotkami, lub za pomocą procesów chemiczno-termicznych oraz przez osadzanie ciętych włókien za pomocą klejów przy zastosowaniu silnego pola elektrostatycznego.

Wszystkie wyżej wymienione sposoby nie dawały dobrych rezultatów, a zamsz za ich pomocą uzyskany miał wiele błędów, przede wszystkim bardzo słabą przyczepność tworzywa

sztucznego do tkaniny, na którą było ono nałożone, powierzchnia imitująca zamsz znacznie różniła się wyglądem od zamszu naturalnego, a poza tym była nietrwała, ponadto wszystkie wymienione sposoby są bardzo skomplikowane i drogie.

W patencie nr 40153 proponowano wytwarzać zamsz z tworzyw sztucznych przez powlekanie tkaniny warstwą uplastycznionego polichlorku winylowego, a następnie natryskiwanie na tę warstwę substancji zamszotwórczej. Otrzymane płyty żelowano, a następnie poddawano myciu w wodzie przy użyciu szczotek. Okazało się jednak i to stanowi istotę wynalazku, że w pewnych przypadkach korzystniej jest wytworzyć najpierw gotową folię zamszową, a następnie przyklejać ją do podkładu. Warstwę zamszową uzyskuje się przez stosowanie jako substancji zamszotwórczej zmieszanego piasku, pumeksu lub soli kuchennej samych albo w mieszaninie w odpowiednich stosunkach, przy czym do uzyskania efektów wzrokowych i do-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Witold Korecki.

tykowych dobiera się odpowiednią granulację substancji zamszotwórczej w granicach 0,05—0,5 mm. Efekt końcowy, to jest uzyskiwanie miękkiej w dotyku powierzchni, odbywa się przez szorowanie miękką szczotką metalową albo stylonową już żelatynowanej i gotowej powierzchni.

Przykład I. Na płytę szklaną lub metalową (niklowaną) nakłada się warstwę pasty uplastycznionego polichlorku winylu o składzie 100 części polichlorku winylu, 50—75 części plastifikatorów (w zależności od tego jaka ma być elastyczność końcowego produktu), 5 części stabilizatora, 3 części pigmentów. Warstwa może mieć dowolną grubość w zależności od przeznaczenia wyrobu najmniej 0,2 mm i nie więcej jak 1,3 mm. Płyty, na które nakłada się tworzywo mogą być gładkie lub wzorzyste. Na warstwę nałożonego na płyty tworzywa natryskuje się pistoletem lub nanosi innym sposobem substancję zamszotwórczą w postaci zmielonego piasku, pumeksu lub soli kuchennej w mieszaninie lub osobno, przy czym granulację tej substancji dobiera się w zależności od wymaganego końcowego efektu. Może ona być stosowana w granicach 0,05—0,5 mm. Tak przygotowaną płytę wkłada się do pieca i żeluje w temperaturze 165—170°C i w czasie zależnym od grubości warstwy tworzywa. Po żelatynowaniu wyjmuje się z pieca i po zdjęciu zamszu z płyty przenosi się go do wody dla odszorowania od resztek substancji zamszotwórczej i uzyskania jedwabistej powierzchni. W końcu zamsz suszy się w temperaturze nie większej jak 50°C.

Przykład II. Na stole roboczym napina się przyciętą do formatu tkaninę bawełnianą, lnianą lub z tworzywa syntetycznego (np. stylonową), powleka ją klejem, będącym roz-

tworem superpolichlorku winylu w mieszaninie octanu i chlorku etylu, a następnie bierze się zamsz wykonany sposobem jak w przykładzie pierwszym, smaruje się go również klejem i za pomocą wałka gumowego łączy razem z tkaniną. Po 24 godzinach otrzymuje się trwałe połączenie obu warstw.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania zamszu z tworzyw sztucznych, a w szczególności z uplastycznionego polichlorku winylu, znamieny tym, że na płytę szklaną lub metalową, gładką lub z deseniem nakłada się warstwę uprzednio przyrządzonej pasty z polichlorku winylu, plastifikatorów i dodatków, a bezpośrednio potem nanosi się za pomocą pistoletu pod ciśnieniem lub innym sposobem warstwę substancji zamszotwórczej w postaci zmielonego o odpowiedniej granulacji piasku, pumeksu i soli kuchennej w mieszaninie lub osobno, następnie żeluje się w piecu w odpowiedniej temperaturze, a po żelowaniu obrabia się folię zamszową znanymi sposobami.
2. Odmiana sposobem według zastrz. 1, znamienna tym, że otrzymaną folię zamszową skleja się za pomocą roztworu superchlorku winylu w chlorku i octanie etylu z dowolną tkaniną lub skórą, przyciskając wałkiem gumowym i poddając suszeniu.
3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że dla uzyskania różnych efektów wzrokowych i dotykowych lica zamszu substancja zamszotwórcza ma granulację 0,05—0,5 mm.

Chemiczna Spółdzielnia Pracy
„Flórina”

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych