

August

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 38 (2)

IZDAN 1. AVGUSTA 1924.

PATENTNI SPIS BR. 1991.

Wilh. Schaumans Tarso Aktiebolag, Jyväskylä, Finlandija.

Postupak za izradu imitacije skupocenog drveta i urezanih radova u drvetu pomoću slika za izvlačenje.

Prijava od 19. decembra 1922.

Važi od 1. jula 1923

Pravo prvenstva od 19. decembra 1921. (Nemačka).

Dosadnji poztupci za imitaciju skupocenog drveta i za urezane radove na prostijem drvetu, upotrebljavaju, u koliko se oni osnivaju na postupak za izvlačenje i u koliko se ne radi o samoj imitaciji drvenih čvoruga, sliku za izvlačenje sa relativno malim dimenzijama, na kojoj su položene boje sa nep ovidnim pokrivnim slojem (metal u listovima, dekva's ili slično). Potreba tog pokrivnog sloja dolazi odatle što se nisu mogle da prenose veće površine na prost način i sa sigurnim uspehom, barem ne mašinskim putem. Qadi toga ograničuje se samo na relativno male šarane radove, ali ne veće ploče ili slično. Obično su veće ploče najpre snabdevene ručnim radom po celoj površini potrebnim tonom drveta (orahovine, mahagonium ili sličnog) i na tu predhodno premazanu ili luženu površinu nanosila se onda srazmerno mala slika za izvlačenje.

Ovaj pronalazak omogućuje da se mašinskim putem snabdena proizvoljno velike površine jednom celom slikom za izvlačenje i pri tome da se napravi imitacija koja ne može da se razlikuje od prirodno' drveta. To se postiže time, što se slika za izvlačenje bez pokrivnog sloja (metal u listovima, dekva's ili slično) nanosi neposredno na predhodno ohrapvljenu površinu drveta, pomoću pritiska i toplote.

Dakle ovaj se postupak razlikuje od dosad poznatih postupaka najpre time, što se kod njega upotrebljavaju pritisak i toplota. Dođuše upotrebljavala se već obična štampana

hartija, čiji je sloj boja prenošen na drvo pri priišku i toploti. Ali taj postupak ima tu manu, da je hartija uvek zadržavala jedan deo boje, koju usisaju vlakna u hartiji, i radi toga ispadne slika uvek bleđa.

Druga razlika od poznatih postupaka sastoji se u ohrapavljenju drveta. Na ime dosad je bila prva potreba za prenošenje slika za izvlačenje na drvo, savršeno izglacana površina drveta, pomoću laka ili politure. Ali kad je drvo izglacano lakom ili politurom ili inače nekim premazom, onda nastaje ta nezgoda, da se sloj boje, koji se nanese na taj sloj ošteti ili oljušti ili popuca usled lako mogućeg oštećenja lakovog sloja pri upotrebi.

Prema ovom pronalasku izvodi se ohrapavljenje površine drveta celishodno rastvorom iz jednog dela gumenog laka i iz deset delova špiritusa. U tom rastvoru ima špiritus taj zadatak, da izdigne vlakna drveta i gume ni lak ima zadatak, da održi ohrapvljenu površinu drveta tako dugo u tom stanju, dok se ne izvrši prenošenje slike pomoću toplote i pritiska. Toplotom se gumeni lak rastopi i prodre zajedno sa bojom u pore drveta, dakle ne zaostaje na drvetu kao sloj. Pritiskom pri toploti opet se zbiju glatko drvena vlakna, koja je špiritus izdigao, da bi bila podesna za primanje sloja boje.

Ovaj postupak zahteva jedan dalji, vrlo važan napredak koji tek uopšte dozvoljava takvu izradu imitacije, da odgovara prirodni. Pošto nema pokrivnog sloja mogu se izraditi slike za izvlačenje, koje su providne na

onim mestima, koja svojim tonom odgovaraju boji drveta. To se radi primera radi tako, da se pri proizvodnji slika za izvlačenje pomoću poznatog fotohemigrafičkog postupka za gledjanje, naprave na obojenoj ploči, bez uticaja, oni tonovi, koji se nalaze u drvetu, na koje treba da se prenesu slike. Zatim se svi bleđi i mekani tonovi oštampaju prividnom bojom. Na taj se način postiže po mogućstvu potpuna imitacija skupocenog drveta, time, što je prirodno drvo podloge mestimice otvoreno i mestimično se prozire.

Kad je gore objašnjeno na koji se način postiže sigurno i potpuno skidanje sloja boje sa hartije za izvlačenje i njegovo ulaženje u drvenu podlogu, ali time nisu još svladane potpuno sve one poteškoće, koje pravi prenošenje jedinstvenih slika za izvlačenje na velike površine.

Naime dosad je bilo skopčano sa velikim poteškoćama štampanje sa ploča za štampanje (n. pr. sa litografskog kamena) na kojima se nalaze originali, izradjeni po fotohemigrafičkom postupku za gledjanje, na hartiju za izvlačenje, jer uobičajan gumeni ili destriski sloj odbija štamparske boje. Uz to dolazi još, što n. pr. količine lepka, koje daje hartija za izvlačenje postepeno vlažnom kamenu, kvare postipeno crtež i zamrljaju sitna gledjana mesta. Sve te nezgode bivaju naravno u toliko gore, u koliko su veće slike za ozvlačenje, koje treba da se oštampaju. Da se te nezgode uklone predlagano je već do duše, da se na sloj, koji se rastvara u vodi nanese hromski sloj. To ima pored nezgodnog rukovanja, tu nezgodu, što hromski sloj posle izvlačenja sliku prekrije i mora da se opere pri čemu nastaje lako kvarenje sloja boje.

Gore navedene nezgode uklanjaju se prema daljoj osobini pronalaska time, što se hartija za izvlačenje premaže firnazom jedanput ili dvaput, n. pr. u nekoj brznoj kamenoj štamparskoj zbijalici, po celoj površini. Time se postiže, da se boja bezprekorno štampa, i istovremeno se spreči, da hartija (guma, deksvin ili slično) izdaju kameni sloj koji je rastvorljiv u vodi. Na tako predhodno spremnom hartiju, štampa, se onda kao obično. Pri tome nastaje i to preimućstvo, da hartija za izvlačenje, koja je predhodno preradjena firnazom mnogo manje podleži škodljivom uticaju vazdušne temperature i vazdušne vlage, i ne grči se onda, kad se upotrebljava u većim površinama, tako da se pojedine boje ne krive, i ostaju uvek u zahtevanom pravilnom rasporedu. Osim toga ovim predhodnim preradjivanjem hartije umanjuje se na najmanju meru zagrevanje, koje je potrebno, pri prenošenju slike za izvlačenje na drvo.

Na kraju zahteva još veličina slika koje se prenose potrebu potpuno sigurnog sprečavanja svakog obrazovanja mehura. To se obrazovanje mehura uklanja po ovom pronalasku mašinskim putem. Svi dosad poznati postupci za izvlačenje nisu bili podesni za mašinsku izradu ili za izradu na veliko, radi njihovih nezgoda pri izradi, ili se njima nisu mogle uopšte da prevuku veće površine radi obrazovanja mehura.

Crtež predstavlja u primera radi izvedenom obliku zbijalicu, pomoću koje se sigurno izbegava obrazovanje mehura ili gužve u hartiji za izvlačenje. Ona se pokreće ili pomoću nekog sredstva za pritisak ili pomoću poluge.

Sl. 1 pokazuje gornju a sl. 2 donju ploču zbijalice u izgledu spreda. Sl. 3 i 4 predstavljaju te ploče u izgledu sa strane.

Na sredini ivica sa strane zagrevane, gornje zbijaličine ploče a., pričvršćeni su zavornji b. i c. Pod zbijaličinom pločom a. namešten je dole savijen, opružni lim d. Na sredini ivica sa strane lima d. pričvršćenje su navlake e. i f., koje mogu da klize po zavornjima b. i c. i pri savijanju lima d. sprečavaju da se on pomera u horizontalnom pravcu. Lim d. leži pri malom naponu, svojim spoljašnjim, slobodnim krajevima uz donje prednje ivice zbijaličine ploče a., a svojim navlakama e. i f. uz glave zavoranja b. i c. Kad se sad materijal p. za zbijanje (drvena ploča sa prostrtom hartijom) namesti na donjem stolu, onda se pri zatvaranju zbijalice, izvede najpre pravilan pritisak u sredinu, koji se prostire za toliko napolje, za koliko se više približuju zbijaličine površine jedna drugoj. Tako nastaje hartija gladka od sredine i zbija se bez mehura i bez grčeva u drvenu ploču.

Doduše već je predlagan čitav niz postupaka, da se spreči obrazovanje mehura, na pr. premazivanje hartije ili zbijanje pomoću vazdušnog pritiska, ipak označuje gore opisana zbijalica znatni napredak jer opružni lim, umetnut u mašini, ne zahteva nikakvo naročito rukovanje i istovremeno omogućuje za proizvoljno vreme upotrebu vrelog pritiska, koji je svojstven napred opisanom postupku.

U praksi se je pokazalo da je retko kad neka drvena ploča tako ravnomerna, da pri jakom pritisku (5 klg. za cm^2) ne nastanu ružne mrlje zbijanjem nešto debilijih mesta na prenešenoj površini. Isto tako je lako moguće da pri brzom radu zagrevane zbijalice, bude suviše visoka temperatura na pojedinim mestima, a da radnik to ne primeti blagovremeno. Da se spreči da se u takvom slučaju pre pokvari jedan rad, nego li što radnik primeti pregrijanost, pa je ukloni, i da se spreče ružne mrlje kad drvena površina nije potpuno ravna, može da se umetne neka

popustliiva ploča na pr. ploča od klobučine, koja izolira toplotu, između robe za zbijanje i zagrejane ploče, a koja izravnuje neravnine u drvetu i uklanja škodljivo dejstvo prekomerne toplote. Naravno mora pri upotrebi te ploče od klobučine pa se promeni trajanje dejstva toplote i pritiska, srazmerno debljini te ploče.

Obično je dovoljan pritisak od 5 klg. za cm^2 temperatura od prilike 110° Celsius-a.

PATENTNI ZAHTEVI:

1) Postupak za izradu imitacije skupocenog drveta i urezanih radova u drvetu, pomoću slika za izvlačenje, naznačen time, što se slika za izvlačenje nanosi bez pokrivnog sloja (metala u listovima, dekvajsa i sličnog) neposredno na prethodno ohrapvljenu površinu drveta, pri pritisku i toploti.

2) Postupak po zahtevu 1. naznačen time, što se upotrebljava slika za izvlačenje, koja je providna na onim mestima, koja svojim tonem treba da odgovaraju boji drveta.

3) Postupak po zahtevu 2. naznačen time, što se kod ploča u boji, izradjenih na poznati

način po totohemigrafskom postupku za gledisanje, oni tonovi naprave bez uticaja, koji se nalaze u drvetu, na kome treba da se prenosu slike, i da se pri štampanju tako predradjene ploče upotrebljavaju providne boje, za blede tonove.

4) Postupak po zahtevu 1., naznačen time, što se drvo pre prenošenja slika za izvlačenje, ohrapavi rastvorom spiritusa i gumenog laka.

5) Postupak po zahtevu 1., naznačen time, što se hartija za izvlačenje pre oštampanja preredjuje predhodno premazivanjem jedanput ili više puta firnajsom.

6) Naprava za izvodjenje postupka po zahtevima 1, 2, 4. i 5. naznačena time što ima zbijalicu (presu) čija zbijачka ploča, koja može da se zagreva, nosi savijen, opružni lim, čija najdublja tačka leži od prilike na sredini slike za izvlačenje koja treba da se nanese.

7) Naprava po zahtevu 5., naznačena time, što je između robe, koja treba da se zbije i između zagrejane zbijaličine ploče umetnut neki popustljiv sloj, koji, izoluje toplotu, na pr. sloj od klobučine.

Fig. 3



Fig. 4





