

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 8 (5)

Izdan 1 septembra 1932.

PATENTNI SPIS BR. 9089

Just František, fabrikant, Červeny Kostelec, Č. S. R.

Postupak za štampanje tkanina i kombinovanje ovog postupka za štampanje sa poznatim postupkom.

Prijava od 25 marta 1931.

Važi od 1 septembra 1931.

Traženo pravo prvenstva od 28 marta 1930 (Č. S. R.).

Ovaj se postupak za štampanje tkani-
na sastoji u tome, da tkana materija biva
oblepljena ili pokrivena hartijom ili kakvim
drugim nepropustljivim materijalom, koji
materijal, ili hartija, na proizvoljan način
biva pritvrđen na materiju koja treba da
se štampa. Štampanje se vrši delimično,
i to tako, da površinski delovi, koji treba
da budu štampani, ostaju nepokriveni. Po
tome materija biva po poznatom postupku
štampana bojom ili nagrizaćućim slojem
i to pomoću jednog ili više graviranih ili
nagrizanih valjaka ili reljefnih valjaka na
reljefnoj ili valjkastoj mašini za štampanje, i
to jednom ili više boja ili nagrizaćućih slo-
jeva. Kao što je ve već pomenuto mesta
materije, koja treba da se štampa, gde
treba da se pojavi šara, ne bivaju pokri-
vana, oblepljivana ili sl. hartijom ili kakvim
drugim nepropustljivim materijalom, nego
samo ona mesta materije, na kojima ne
treba da se pojavi šara, koja treba da se
štampa, bivaju oblepljena, pokrivena ili
tome sl., hartijom. Hartija ili tome sl., u
svakom slučaju, ne mora da se pritvrđuje
na materiji, koja treba da se štampa, ne-
go može za vreme rada napraviti za
štampanje, odn. štamparske mašine, da
bude umetnuta između materije i naprave
za štampanje.

Hartija ili nepropustljivi materijal, koji
na materiju koja treba da se štampa, biva
nalepljen, prislomljen ili biva pritvrđen na
kakav drugi način, može imati različite di-
menzije ili oblike, tako na pr. četvorou-

glasti, ovalni, kružni oblik i tome sl. sa
izrezanim otvorima po načinu molerskih
šablona proizvoljnih dimenzija i oblika.

Preštampavanjem tako oblepljene, ob-
ložene i tome sl. materije na valjkastoj
mašini ili na reljefnoj mašini postižu se
efekti jedne ili više boja, naime pri kva-
dratnom obliku robe kao rubaca, astalskih
čaršava, zavesa, ubrusa i tome sl. sa ve-
likim preimućstvom, koje se sastoji u to-
me, da pored smanjenja proizvodnih tro-
škova biva postignuto znatno povećanje
kombinacione mogućnosti, pošto po ovom
postupku proizvedena roba ne potrebuje
toliko štamparskih valjaka različitih oblika,
velikih dimenzija i zapremina. Po štam-
panju materije nalepljena ili na drugi način
pritvrđena ili pak za vreme rada u štam-
parsku mašinu umetnuta hartija, ili kakav
drugi nepropustljivi materijal, biva uklonjen
i tkana materija, koja je samo na onim
mestima štampana, na kojima nije bila ob-
lepljena, obložena ili postavljena hartijom
ili kakvim drugim nepropustljivim materija-
lom. Po ovome naštampana materija, po
potrebi biva na poznat način sušena, pa-
rena, prana, apretirana, dok ne bude pot-
puno gotova.

Ovaj postupak štampanja materija mo-
že biti dopunjen odn. kombinovan sa raz-
ličitim već poznatim metodama sprovede-
nim, postupcima za štampanje materija,
kao na pr. sa štampanjem putem prskanja,
ručnim štampanjem, i t. d. čime biva po-
stignut nov efekat, koji se sastoji u uštedi

i u mogućnosti kombinacija, kao i efekti šara.

Kombinovanje se može izvoditi pre ili posle potpune izrade robe, dakle na pr. najpre biva štampano po novom postupku, i po tome može da se izvede kombinovanje sa jednim od poznatih postupaka štampanja, posle čega tek roba biva potpuno dovršena, t. j. biva parena, prana, sušena, apretirana i t.d.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za mašinsko štampanje tkanina, hartije, kože i tome sl. na valjkastoj štamparskoj mašini sa graviranim valjcima ili reljefnoj štamparskoj mašini sa reljefnim valjcima, naznačen time, što materija pre štampanja ili za vreme štampanja biva na određenim mestima pokrivena ne-

propustljivim materijalom na pr. najbolje hartijom, koja na materiju biva nalepljena ili na drugi način biva odgovarajući pritvrđena tako, da gravirani valjci ili reljefni valjci mogu samo na nepokrivenim mestima da štampaju materiju, a pokrivena mesta ostaju neštampana.

2. Postupak po zahtevu 1 nazačen time, što materija i nepropustljivi materijal (hartija), koja je pokriva, u slučaju da nije pritvrđen za materiju, bivaju tako uvučeni, između graviranih valjaka, ili reljefnih štamparskih valjaka, i tako dovodeni, da hartija za vreme štampanja bude tesno pripri-
jena uz materiju.

3. Postupak po zahtevu 1—2 naznačen time, što isti može, u cilju postizanja novih efekata, proizvoljno bili kombinovan sa već poznatim postupcima za štampanje materije, na pr. sa štampanjem pulom prskanja itd.