

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

RAZRED 7 (3).

IZDAN 1 FEBRUARA 1936.

PATENTNI SPIS ŠTEV. 12089

Saturnus d.d. za industrijo pločevinastih izdelkov, Ljubljana, Jugoslavija.

Postopek za izdelovanje kovinskih slik.

Prijava z dne 29. septembra 1934.

Velja od 1. aprila 1935

Pravo prvenstva z dne 27. novembra 1933. (Nemčija).

Izum se nanaša na postopek za izdelovanje kovinskih slik, kakršne se plastično izdelujejo n.pr. iz kovinskih folij potom pritiskanja slike, katera je bila poprej na folijo nanešena fotografskim ali drugačnim potom. Postopek glasom izuma je označen s tem, da se kovinska folija, katera služi kot nosilec slike, napne na jedro, ki odgovarja velikosti, obliki in debelini izgotovljene slike, in da se na taj način izdelana skodelasta forma napolni s primerno maso. Kot jedro se pri tem smotreno uporablja prednostno lesen okvir, kateri odgovarja velikosti, obliki in debelini izgotovljene slike in na katerega je folija napeta za časa pritiskanja ali drugačne obdelave slike. Čim je slika kot taka izgotovljena, se v smislu izuma kovinska folija, ki je odstranjena z jedra in ima sedaj skodelasto obliko, napolni na njeni konkavni strani s težko maso, katera je neobčutljiva napram vlagi in temperaturi, n.pr. s težcem, ilovico ali glino. Polnitev je pri tem jako enostavna, ker tvori kovinska folija, ki je dobila s pomočjo jedra svojo skodelasto obliko, popolnoma tesno posodo, v katero se more brez težave namestiti polnilna masa brez uporabe kakšnega polnilnega okvira ali pod. Uporabljana masa se v smislu izuma zaradi lastne okrepitve in zaradi pričvrstitve na kovinski foliji pomeša s kakšnim vezilom, prednostno dekstrinom. Na ta način je mogoče nanesti z vezilom pomešano maso neposredno na kovinsko folijo, ne da bi bilo treba slednjo kakorkoli obdelovati, pri čemer se doseže intenzivna zveza med maso in folijo. Pri tem

je zlasti važno, da je masa neobčutljiva napram temperaturnim in vremenskim vplivom in da ne absorbira iz zraka vlage, kar bi bil n. pr. slučaj pri cementu, kajti za trajnost slike je seveda škodljivo, ako se nahaja v njeni masi vlaga.

Težka masa, katera se uporablja v smislu izuma, podeljuje v zvezi z zunanjim izgledom izgotovljene slike, ki ne kaže na celom obodu nobenega šiva, sliki veren izgled masivne plošče, na primer bronaste ali srebrne plošče, pač z ozirom na barvo uporabljane folije. Uporaba napram vlagi in temperaturi neobčutljive mase in vezila, katero preporučuje kasnejše nastanje razpok v masi, omogoča, da se more neposredno na zadnjo stran izgotovljene slike oz. na maso nalepiti zadnja stena iz lepenke s stojalom ali pod., ne da bi bilo potrebno razporediti med zadnjo steno in maso kakšno vmesno plast ali zračno plast.

Kot priprava za izvedbo postopka glasom izuma se smotreno uporablja okvir, ki ima na svojem notranjem robu obrobek, kateri odgovarja velikosti in debelini slike in kateri služi kot potezno jedro; v zvezi s tem okvirom se uporablja drugi okvir, katerega odprtina se z majhnim razstojem ujema z obrobkom prvega okvira; ta okvir se pri potezanju natakne odnosno pritiska na obrobek prvega okvira. Oba okvira moreta biti, zlasti pri manjših dimenzijah, zgibljivo, n.pr. potom šarnirjev medseboj zvezana in opremljena s sredstvi za medsebojno spojitve.

V slikah je kot primer predložena ena

izvedbena oblika priprave, katera služi za izvedbo postopka glasom izuma, in postopek sam je poglobljeje obrazložen.

Sl. 1 kaže dvojni okvir z vmes nahajačo se kovinsko folijo in sicer v preseku in pred stisnjenjem okvirov; sl. 2 kaže odgovarjajoči presek po stisnjenju, sl. 3 pogled na okvir glasom sl. 2.—Sl. 4 perspektivno predstavlja pogled na napol odprto pripravo, dočim predstavlja sl. 5 dokončno prešano skodelasto to folijo, ki je napolnjena z maso, sl. 6 pa izgotovljeno sliko v perspektivnem pogledu.

Priprava za izdelovanje kovinskih slik obstoja glasom izvedbenega primera v glavnem iz spodnjega okvira 1, ki je opremljen z obrobkom 2, kateri odgovarja velikosti slike in služi kot potezno jedro. Zgornji okvir 3 je odgovarjajoče obrobku 2 tako dimenzioniran, da se more z majhnim razstojem nataknuti na ta obrobek. Kovinska folija 4 se položi med oba okvira, katera se nato skupaj stisneta, kakor to kaže sl. 2. Folija se tedaj, odgovarjajoče zunanji obliki obroba 2, pritiska ob ta obrobek, pri čemer more biti odrobek izobličen pravokotniško—kakor na sliki—ali tudi v drugi obliki, n.pr. pod ostrim kotom ali polokroglo, tako da nastane odgovarjajoče različno oblikovan rob slike. Okvira 1 in 3 moreta biti glasom sl. 4 medseboj zvezana s šarnirjem 5 in opremljena s kljukami in ušicami 6, 7 za medsebojno spojitev.

Slika na foliji 4 se sedaj znotraj okvira 1, 3 izgotovi n.pr. pritiska i t.d., in se nato vzame iz okvira. Na ta način iz folije tvorjena skodelasta forma se napolni z odgovarjajočo maso 8, na kateri se čvrsto drži folija vsled vezila, ki je prirahano masi, brez kakšne druge obdelave. Čež moleči robovi ali jeziki 9 folije se morejo lepo odrezati ali prepogniti na zadnjo stran mase 8, s čimer se še poveča masivni, plošči, podobni videz celokupne slike. Čim je masa 8 suha, se more na maso kot zadnja stena nalepiti komad lepenke 10 s stojalom 11, s čimer je slika izgotovljena.

Patentni zahtevi:

1.) Postopek za izdelovanje kovinskih slik, označen s tem, da se kovinska folija (4), katera služi kot nosilec slike, napne na jedro, ki odgovarja velikosti, obliki in debelini izgotovljene slike, in da se tako izdelana skodelasta forma napolni s primerno maso.

2.) Postopek po zahtevu 1.), označen s tem, da kot jedro služi prednostno lesen okvir (2), kateri odgovarja velikosti, obliki in debelini izgotovljene slike in na katerega je folija (4) napeta za časa pritiskanja drugačne obdelave slike.

3.) Postopek po zahtevih 1.) in 2.), označen s tem, da se za polnjenje skodelastega dela (4) uporablja težka masa (8), katera je neobčutljiva napram vlagi in temperaturi, n.pr. težec, ilovica ali glina.

4.) Postopek po zahtevih 1.) do 3.), označen s tem, da se v svrhu okreptive mase (8) same in v svrhu njene pričvrstitve na kovinski foliji (4) primeša masi neko vezilo, n.pr. dekstrin.

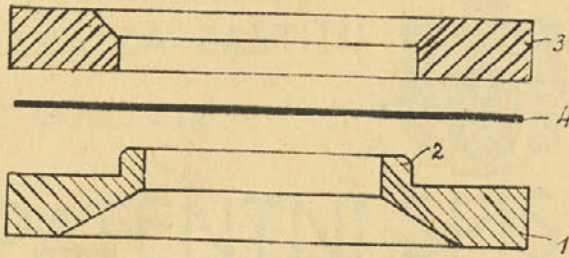
5.) Postopek po zahtevih 1.) do 4.), označen s tem, da se z vezilom premešana polnilna masa nanese brez posebne predobdelave folije neposredno na folijo.

6.) Postopek po zahtevih 1.) do 5.), označen s tem, da se zadnja stena (10) slike s stojalom (11) ali pod. nalepi neposredno na polnilno maso (8).

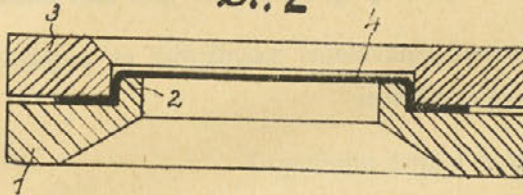
7.) Priprava za izvedbo postopka po zahtevih 1.) in 2.), označena z okvirom (1), ki ima na svojem robu obrobek (2), ki odgovarja velikosti in debelini slike in služi kot potezno jedro, in z drugim okvirom (3), katerega odprtina se z majhnim razstojem ujema z obrobkom (2) prvega okvira (1) in kateri se pri potezanju natakne na obrobek (2).

8.) Priprava po zahtevu 7.), označena s tem, da sta oba okvira (1, 3) na eni strani potom šarnirja (5) medseboj zglobljivo zvezana in da se moreta s pomočjo kljuk (6) ali pod. medseboj spojit.

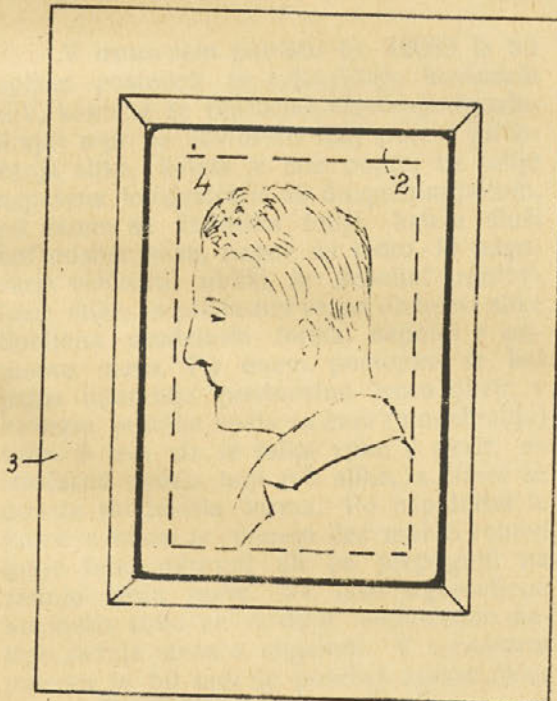
Sl. 1



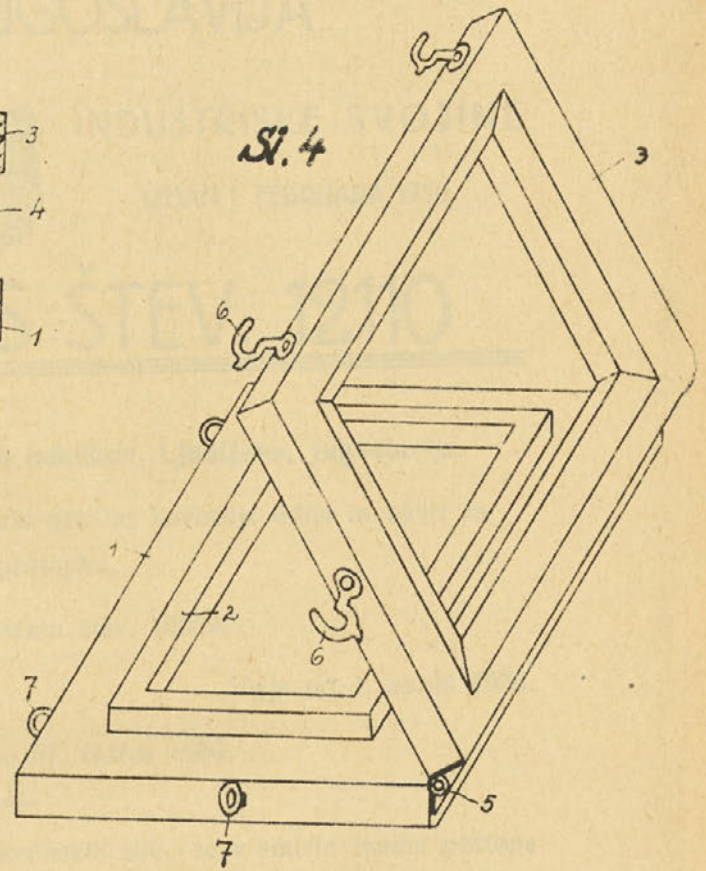
Sl. 2



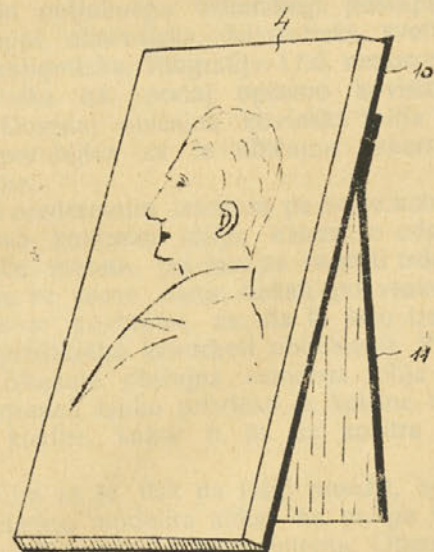
Sl. 3



Sl. 4



Sl. 6



Sl. 5

