

# KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 8 (6)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 25. aprila 1923.

## PATENTNI SPIS BR. 762.

Elektro-Osmose Aktiengesellschaft (Graf Schwerin Gesellschaft),  
Berlin.

Postupak za štavljenje, impregniranje i t. d. materija.

I. dopunski patent uz osnovni patent broj 749.

Prijava od 22. jula 1921.

Važi od 1. juna 1922.

Najduže vreme trajanja do 31. maja 1937. Pravo prvenstva od 9. jula 1919. (Nemačka)

Pronalazak se odnosi na dalje usavršavanje postupka prema osnovnom patentu br. 749. Prema osnovnom patentu, štavljenje, impregniranje itd materija vrši se tako, da se materije za preradu predhodno štave po-moću elektro-osmoze, pa se zatim okonča štavljenje u kaci za štavljenje ili u buretu za valjanje na uobičajeni način, bez upotrebe struže, a primenom jačeg rastvora štavila.

Shodno pronalasku izvodi se postupak na taj način, što se elektro-osmozno dejstvo vrši jako razblaženim rastvorom štavila, od prilike  $0.1 - 0.5^{\circ}$  Bé. Pokazalo se naime, da je dovoljna elektro osmozna prerada sa rastvorima koji sadrže minimalne količine štavila, te da se na taj način na olešene kože utiče tako da njihovo mehaničko štavljenje u buretu za valjanje ili kaci za štavljanje može biti dovršeno za kratko vreme. Na taj se način postizava ušteda u štavilu za mehaničko štavljenje, a

tako isto se i za električnu prethodnu preradu smanjuje potreban rad i trajanje dejstva. Ova izmena novog postupka može se korisno primeniti još i pri impregniranju.

### Primer izvodjenja.

U trodelnom aparatu za štavljenje podvrgne se olešena koža u razblaženom rastvoru od  $0.1 - 0.5^{\circ}$  Bé. dejstvu jedno-snislene struje od 30 volta za vreme od 24 časova. Tako predhodno prerađena olešena koža, štavi se zatim 24 sata u buretu sa rastvorom štavila od jedno  $6^{\circ}$  Bé.

### Patentni zahtev:

Postupak za štavljenje, impregniranje itd. materija prema osnovnom patentu broj 749. naznačen time, što se elektro-osmozno predhodno preradijivanje materija vrši razblaženim rastvorom štavila, poglavito od  $0.1^{\circ} - 0.5^{\circ}$  Bé.

Din. 2.

