

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZASTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 54 (3)

Izdan 1 februara 1933.

PATENTNI SPIS BR. 9480

Ederer A., tvorničar, Graz, Austrija.

Postupak za izradbu ljepenke, koja je na jednoj ili na obje strane providjena naročitim pokrovnim slojem.

Prijava od 7 oktobra 1931.

Važi od 1 februara 1932.

Traženo pravo prvenstva od 10 avgusta 1931 (Austrija).

Ljepenka od više slojeva, tako zvana dupleks ili tripleks ljepenka, koja se sastoji iz jednog unutarnjeg sloja i jednog ili dva pokrovnog sloja, izrađivala se je do sada na kartonskoj mašini sa okruglim ili dugačkim rešetom, pri čem se slojevi, koje je trebalo spojiti, odmah iza njihovog tvorenja, spoje i valjcima stisnu. Ovako tvorena višeslojna vrpca ljepenke prolazi onda uređaj za sušenje, a kada suha izađe iz stroja, razreže se na arke željene veličine. Tehnološki postupak tvorenja ljepenke na ovakvim strojevima dopuštava samo naslaganje neznatnog broja slojeva ljepenke jedan na drugi, pa ovako tvorena ljepenka nije vrlo jaka i uz to je krhka tako, da je kod tako zvanih brazda uvijek opasnost, da ljepenka ispuca ili da se dere.

Prema nazočnom pronalasku izrađuje se ljepenka od više slojeva tako, da se na formatnom valjku ručnoga stroja za ljepenu proizvode najprije arci ljepenke željene debljine nametanjem odgovarajućeg broja slojeva, prerezanjem i razastiranjem ovoga ovoja. Ovi arci ljepenke tvore srednji sloj, pa se u još vlažnom stanju sa jednom netom izrađenom vrpcom ljepenke tlačenjem ili inače spoje. Treba li na obje strane ljepenke metnuti pokrovni sloj, onda se na gore opisani način sa jednim pokrovnim slojem providena ljepenka metne još dok je mokra, sa drugom još slobodnom stranom na donju netom tvorenu vrpcu ljepenke, pa se s njom tlačenjem ili stiskanjem valjcima spoji.

I ovo spajanje ljepenke za srednji sloj sa vanjskim vrpčama ljepenke daje se provoditi na t. zv. ručnom stroju za ljepenu. Na ručnom stroju tvorena vrpca ljepenki- ne mase, koja ima da služi kao pokrovni sloj, skida se sa rešeta pomoću pusta, pa ide sa ovom pusti kroz međuprostor između formatnoga valjka i pobočnog valjka, koji radi uzajamno sa prvim. Gotova, ali još mokra ljepenka, koja služi za srednji sloj, a sastoji se od većega broja naslaga tvari, može se ispred formatnog valjka položiti na vrpcu ljepenki- ne mase koja leži na pusti, pa onda zajedno sa ovom i sa pusti prolazi kroz međuprostor između formatnog valjka i pobočnog valjka, usljed čega se oba sloja stisnu tako jako skupa, da se uvaljaju, pa onda tvore jedinstveni komad.

Tako se može jedna mokra ljepenka za drugom s rukom polagati na prolazeću pust, koja nosi pokrovni sloj, a iza formatnog valjka mogu se arci ljepenke, koji su sada provideni sa pokrovnim slojem, pojedince skidati.

Mogu se ali mokri arci ljepenke polagati i na formatni valjak, pa ih vođenjem po pritiskutoj pusti, dati po samomu valjku odneti do pokrovnog sloja, koji na pusti dolazi k formatnomu valjku. Pošto se stroj poslužuje rukom, pitanje je samo svrsishodnosti, kojemu će se načinu polaganja mokre ljepenke na pokrovni sloj u jednom ili drugom slučaju dati prednost.

Ovim načinom izrađena ljepenka sa jed-

nim ili dva pokrovna sloja može biti mnogo deblja i jača od one višeslojne ljepenke, koja se izradivala na kartonskoj mašini sa okruglim ili dugačkim rešetima. Izradivanje ljepenke na formatnome valjku dopuštava naime mnogo veće debljine, i pri tome dobivena ljepenka mnogo je gipkija od ljepenke, izradene na gornjim strojevima. Dvo- ili trodjelna ljepenka, izradena prema prenalasku daje se bez daljnega ne samo radi pregibanja pojačati zadržavanjem mase, već i ubrazditi, a da se ne lomi niti ne kida.

Kao unutarnji sloj može se uzeti obična siva ljepenka, a pokrovni slojevi mogu biti iz finije tvari, koja se može i različito obojajadati.

Opisani se postupak daje provesti i načinom, koji kod postupka na običnim strojevima za ljepenuku nije uopće moguć. Može se naime ljepenka za srednji sloj položiti na pokrovni sloj tako, da smjer vsakana srednjega sloja teče poprečno na smjer vlakana pokrovnog sloja. Tim višeslojna ljepenka dobiva veću stalnost forme, jer se nastojanje, da se baci ili postane valovitom u spojenim slojevima međusobno ukida.

Postupak nije ali nikako vezan o uporabu s'rojeva stanovite vrsti, jer je samo stalo do toga, da se ljepenka, koja dolazi kao srednji sloj u mokrom stanju stisne skupa sa neto izradenom vrpcom ljepenke, koja ima da dođe kao pokrovni sloj. Postupak se može naravno više ili manje mehanizirati, što se tiče polaganja i skidanja pojedinih araka ljepenke.

Patentni zahtjevi:

1. Postupak za izradbu ljepenke, koja je na jednoj ili na obje strane providena naročitim pokrovnim slojem, naznačen time, što se pojedini arci ljepenke, koji su se do-

bili poznatim načinom nametanjem slojeva tvari na formatni valjak, predpostavno na ručnom stroju, u još mokrom stanju metu na neto izradeni sloj ljepenke, koji ima da služi kao pokrovni sloj i da se skupa sa ovim provode između valjaka za stiskanje ili tlačenje i cijedenje.

2. Postupak prema zahtjevu 1 naznačen tim, što se pojedini arci ljepenke spoje sa pokrovnim slojem neposredno na stroju, koji proizvodi ovaj pokrovni sloj.

3. Postupak prema zahtjevu 2, naznačen tim, što se mokri arci ljepenke jedan za drugim polažu na pust, koji nosi pokrovni sloj, predpostavno ručnoga stroja za ljepenuku, na kojem je ovaj sloj proizveden, iza čega se ovaj sloj skupa sa na njega položenim mokrim arcima ljepenke provodi kroz tlačne valjke, od kojih jedan može biti formatni valjak pri tomu eventualno uporabljenog ručnog stroja za ljepenuku.

4. Postupak prema zahtjevu 2, naznačen tim, što se mokri arci ljepenke polažu jedan za drugim na formatni valjak ručnoga stroja za ljepenuku, pa pomoću provodne pusti dovode k mjestu za stiskanje, kroz koje prolazi i pust, koja nosi pokrovni sloj tako, da se na ovom mjestu oba sloja stišću skupa.

5. Postupak prema jednom od predašnjih zahtjeva, naznačen time, što se na jednoj strani sa pokrovnim slojem provideni arci ljepenke u još mokrom stanju sa još slobodnom plohom opisanim načinom spoje i stišću skupa sa drugom neto izradenom vrpcom ljepenke mase.

6. Postupak prema jednomu od predašnjih zahtjeva, naznačen tim, što se arak ljepenke, koji tvori srednji sloj, tako spoji sa jednim ili dva pokrovna sloja, da smjer njegovih vlakana ide poprečno na smjer vlakana pokrovnih slojeva.