



PATENTNI SPIS BR. 4221

Firma F. X. Richter, Wölmendorf, Čehoslovačka.

Postupak za beljenje upakovanog tekstilnog materijala, pomoću kružećeg kupatila.

Prijava od 26. novembra 1925.

Važi od 1. marta 1926.

Predmet pronalaska je novina u postupku za beljenje tekstilne robe, koja je upakovana, pomoću kružećeg kupatila.

Do sad se je kupatilo u sudovima za tekstilnu robu dovodilo do kruženja time, što se tečnost za obradu na pr. pri dnu otakala i upuštala gore na više ili manje promenljivim mestima. Zatim je pokušavano da se ravnomerno podela izvede na taj način, što se nisu samo upusna mesta stalno ili periodično menjala, već su često menjana i mesta, i kojih je tečnost na dnu suda otakana. Ovo je vršeno pomoću naizmeničnih slavina. Međutim, ovde se moralo uvek raditi sa srazmerno velikim količinama tečnosti za beljenje da bi se izvelo bar dobro kvašenje tekstilne robe. Pa ipak poznata je nezgoda, da su se na mestima malog otpora stvarale putanje i kanali za tečnost, tako da se obrada nije svuda ravnomerno vršila.

Po pronalasku ovaj cilj postignuti je time, što se tečnost za beljenje tekstilnoj robi u sudu dovodila kroz jednu cev, koja se stalno kreće u tom sudu, i to kap po kap u takim mlazevima, tako da tečnost kapilarno kvasi tekstilnu robu, pri čem tečnost usled teže manje energično pada i bez naročitog dejstva sisanja ili pritiska i bez obrazovanja kanala, nego što je kapilarno sisanje kroz tekstilnu robu. Pronalazač počinje na saznanju, da je glavna stvar pri beljenju tekstilne robe: ravnomerna podela beleće tečnosti u robi, i da za postignuće ovog cilja nije potrebno raditi sa prevelikim kupatilom (po količini) i jakim kre-

tanjem istog. Utvrđeno je da, čim se radi sa jako pokretanim kupatilom, dejstvo beljenja nije pravilno, što, kao što je gore rečeno, dolazi otuda, da se u tekstilnoj robi na mestima malog otpora stvaraju putanje z tečnost, kroz koje ide kupatilo, dok na mestima većeg otpora, dakle na mestima čvršće upakovanim, tečnost jedva prodire. Ovaj će se proces dešavati uvek čim je kretanje tečnosti brže od kapilarne odn. osmotske brzine upijanja tečnosti kroz tekstilnu robu. Ako se pak radi po ovom postupku, onda se dospeva do stanja da je sva roba ravnomerno kapilarno zasićena bez obzira da li je roba ravnomerno upakovana ili između nje ima praznih prostora. Ravnomerno, kapilarno kvašenje postiže se time, što se samo onoliko tečnosti za beljenje dovodi za jedinicu vremena, koliko je potrebno da se svi delovi robe zasite a izbegne suvišak, koliko je to praktično ostvarljivo. Time se postiže da na svaku jedinicu veličine robe dođe po jedna određena količina tečnosti za beljenje, te se ni jedna partija robe ne može brže ili bolje izbeliti od druge.

Dovod tečnosti za beljenje, kap po kap ili u tankim mlazevima u maloj količini, u ravnomernoj podeli, dakle sa stalno menjanim mestima za punjenje, na površinu tekstilne robe, postiže se najbolje, po pronalasku, poznatim prskačem, koji se stalno pokreće, pri čem se stalno onoliko tečnosti dovodi, koliko je količina otočene tečnosti na dnu suda.

Zatim je utvrđeno, da je dejstvo belje-

nja, po pronalasku, i kvalitativno bolje, što verovatno dolazi otuda, da vazduh nije isključen nivoom tečnosti, već ulazi za tečnošću i tako potpomaže beljenje. Sprava za izvođenje ovog postupka je jeftina i lako se njom rukuje, tako, da je rad znatno jeftiniji nego kod do sad poznatih uređenja, koja su n. pr. prinuđena da rade sa zametnim opremama za uravnomeravanje tečnosti za beljenje.

Patentni zahtev:

Postupak za beljenje tekstilne upakovane robe pomoću kružećeg kupatila, nazna-

čen time, što se tekstilnoj robi u sudu, dovodi tečnost za beljenje kroz jednu cev, koja se stalno kreće iznad suda, i to kap po kap ili u tankim mlazevima, ravnomerno podeljena, tako, da se upusna mesta za tečnost stalno menjaju i tečnost bez naročitog sisanja i pritiska i bez obrazovanja kanala kvasi robu za beljenje do kapilarnog, ravnomernog zasićenja i curi na dole, pri čemu se gore toliko dovodi tečnost, koliko je utrošeno kapanjem u donjem delu robe za beljenje.

Firma F. X. Richter, Wilmadsdorf, Československa.

Postupak za beljenje upakovane tekstilne materijala, pomoću kružećeg kupatila.

Važi od 1. marta 1926.

Prijava od 26. novembra 1925.

Najam istog. Utvrđeno je da, čim se radi sa jako pokretanim kupatilom, dejstvo beljenja nije pravilno, što, kao što je gore rečeno, dolazi otuda, da se u tekstilnoj robu ne meslaju maleg otvora stvaraju putanje x tečnosti, kroz koje ide kupatilo, dok na mestima većeg otvora, dakle na mestima čvršće upakovanim, tečnost jedva protiče. Ovak se proces dešavati svakim čim je kretnost tečnosti brže od kapljanja, odnosno osmotične brzine upijanja tečnosti kroz tekstilnu robu. Ako se pak radi po ovom postupku, onda se dopreva do stanja da je svaka roba ravnomerno kapilarno zasićena bez obzira da li je roba ravnomerno upakovana ili između nje ima praznih prostora. Ravnomerno, kapilarno kvašenje postiže se time, što se samo onoliko tečnosti za beljenje dovodi za jedinicu vremena, koliko je potrebno da se svi delovi robe zasite a izbegne suviše, koliko je to potrebno oslavlivo. Time se postiže da na svaku jedinicu veličine robe dođe po jednu određenu količinu tečnosti za beljenje, te se ni jedna partija robe ne može brže ili bolje izbeliti od druge.

Dovod tečnosti za beljenje, kap po kap ili u tankim mlazevima u maloj količini, u ravnomernoj podeli, dakle sa stalno menjajućim mestima za puaenje, na površini tekstilne robe, postiže se najbolje, po pronalasku poznatim prakačem, koji se stalno pokreće, pri čem se stalno onoliko tečnosti dovodi, koliko je količina otvorene tečnosti na dan suda.

Najam je utvrđeno, da je dejstvo beljenja

Predmet pronalaska je novina u postupku za beljenje tekstilne robe, koja je upakovana pomoću kružećeg kupatila.

Do sad se je kupatilo u sudovima za tekstilnu robu dovodilo do kruženja time, što se tečnost za obradu na pri dan otakala i upuštala gore na više ili manje promerljivim mestima. Najam je pokušavao da se ravnomerno podela izvede na taj način, što se nisu samo upusna mesta stalno ili periodično menjala, već su često menjana i mesta, i kojih je tečnost na dan suda otakala. Ovo je višeno pomoću različitih sredstava. Međutim, ovdje se mora lo uviek raditi sa stvaranjem velikim količinama tečnosti za beljenje da bi se izvelo bar dobro kvašenje tekstilne robe. Pa ipak poznata je neopreda, da se na mestima malog otvora stvaraju putanje i kanali za tečnost, tako da se obrada nije svuda ravnomerno vršila.

Po pronalasku ovaj cilj postignut je ličim, što se tečnost za beljenje tekstilnoj robi u sudu dovodila kroz jednu cev, koju se stalno kreće u tom sudu i to kap po kap u jakim mlazevima, tako da tečnost kapilarno kvasi tekstilnu robu, pri čem tečnost ujed teče manje energično pada i bez naročitog dejstva sisanja ili pritiska i bez obrazovanja kanala, nego što je kapilarno sisanje kroz tekstilnu robu. Pronalaskom se postignuto, da je glavna stvar pri beljenju tekstilne robe: ravnomerno podela beljuće tečnosti u robu i da se postiže ovaj cilj nije potrebno raditi sa velikim kupatilom (po količini) i jakim kre-