

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZASTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 29 (2)

Izdan 1. Novembra 1930.

## PATENTNI SPIS BR. 7449

**Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal, Köthen/Anhalt, Nemačka  
i Karl Scholz inženjer, Tetschen a Elbe, Čehoslovačka.**

Postupak i naprava za tretiranje vlaknaste robe.

Prijava od 20. jula 1929.

Važi od 1. februara 1930.

Traženo pravo prvenstva od 23. jula 1928. (U. S. A.)

Predmet ovog pronalaska je postupak i naprava za belenje, impregnisanje, apretiranje bojadanje ili kakvo bilo tretiranje ili naknadno tretiranje vlaknaste robe naročito kotoniziranih vlakna, pri čemu se vlaknasta roba u srazmerno tankom odn. u vrlo tankom sloju i kontinualno podvrgava uticaju potrebnih hemijskih agensa. Ti agensi primenjuju se obično jako razblaženi.

Prema ovom pronalasku postavlja se vlaknasta roba na beskrajna sita, metalne tkanine, trakove i slično, koji tu robu pokreću. Pri tome se roba sprovodi pod cevi, koje prskaju hemiske agense ili se pak roba na silima ili obično, sprovodi kroz plitke kade, koje sadrže hemiske tečnosti, pri čemu se roba umače u te tečnosti. Oba načina tretiranja mogu se također međusobno kombinisati; Primenom više takvih transportnih sretstava, koja su raspoređena na pr. jedno nad drugim, a koja dejstvuju jedno za drugim, može se postići i višestruko tretiranje robe, pri čemu se može raditi istim agensima ili raznim agensima. Kad se upotrebljavaju dvostruka sita i slično može se vršiti i vertikalno vođenje vlaknaste robe umesto ovde uzetog horizontalnog vođenja robe.

Prema ovom postupku i pomoću naprave, koja je u nastavku opisana uz crtež, može se tretirati materijal koliko u obliku

pređa i pletiva toliko u obliku dlake ili čekinja.

Preimućstvo ovog postupka leži pored ostalog u tome, što

1. može se primeniti višestruko uticanje istog agensa ili raznih agensa sa umetnutim ispiranjima ili sličnim u kontinualnom radu;

2. uticanje na vlaknastu robu u maloj debljini tretiranog sloja, na pr. umakanjem robe u rastvore ili prskanjem rastvorima koji se dovode pod pritiskom, vrši se brzo pa se radi toga znatno skraćuje vreme za reakciju;

3. omogućuje se potpuno iskorišćavanje upotrebljenih hemiskih agensa radom u protivnom strujanju; a

4. vlaknasta roba, koja je položena na silima ili između sita ne rastura se i ne zbija; nego se uvek u istom položaju tretira sa gornje strane i sa donje strane i u istom prvobitnom položaju se opet iznosi posle prerade;

5. trajanje tretiranja i vremena reakcije za vreme rada mogu se usporiti ili ubrzati; zbog čega se u vezi sa preglednošću aparata mogu izbeći škodljiva prekomerna tretiranja;

6. ceo tok rada odigrava se potpuno automatski bez ikakvog uvlačenja ručnog rada;

7. primenjeni agensi mogu da budu mno-

go slabiji nego što je to moguće kod inače uobičajnog tretiranja u debelim slojevima, u obliku kaše ili slično.

Priložen crtež predstavlja jedan primer izvođenja naprave za izvođenje ovog postupka. Za objašnjenje rada naprave uzet je postupak pri belenju.

Na postolju mašine postavljeni su sprovodni valjci I, preko kojih su sprovedena beskrajna sita 2, po kojima se vode tamo i ovamo u pravcu strela, vlaknasti materijal, koji izlazi iz uređenja za kotoniziranje, dok on kod 17 na napusli aparat za belenje pa se sprovodi u završno uređenje, koje može biti poznate vrste.

Ispod sita nalaze se sudovi (3—9) za sakupljanje upotrebljenih tečnosti a iznad sita nalaze se brizgačke cevi ili slično (10—16), kroz koje se dovodi hemiska tečnost na vlaknatu robu.

Za prskanje klornog rastvora služe cevi 10, 11, 13, 15. Cev 15 služi za dovođenje svežeg klornog rastvora, koji se sakupi u sudu 8, pa se crpe u cevi 10, 11 pa se onda sakuplja u sudovima 3, 4, iz kojih otiče pošto je istrošen.

Kroz cevi 12 teče obična voda za ispiranje; a kroz cevi 14 slabe kiseline za ispiranje.

Cevi 16 služe za nanošenje boje ili za impregnisanje i slično.

Sudovi 3—9 mogu se postaviti između putanja pripadnih sita umesto, kao što je nacrtano, ispod gornje putanje tih sita.

Za izvođenje ovog novog postupka, koji se može sastojati u belenju, impregnisanju, apretiranju, bojadisanju ili sličnom, vodoravno vođenje sita nije nikakav uslov. Sita se mogu također voditi gore i dole (vertikalno). Ali onda se moraju upotrebiti parovi sita, pri čemu se roba za tretiranje drži između međusobno neposredno susjednih delova parova sita, koji se kreću u istom pravcu. Onda se prema tome moraju postaviti cevi za prskanje tako da tečnost koja iz njih izlazi, dopre dobro do robe za tretiranje. Ispod svakog para sita mora se postaviti sud, koji služi za sakupljanje tečnosti. Zatim je svaki par sita od susjednog para celjišhodno ograđen nekom pregradom, ako su svi parovi sita postavljeni na podjednako visini. Ne postoji nikakva zapreka da se parovi sita postave jedan nad drugim, kad je to povoljno zbog lokalnih prilika, i onda mora ispod svakog para sita da se nalazi neki sud za sakupljanje.

Preimućstva koja nosi sobom postupak, koji je napred opisan uz crtež su ova:

1. Pomoću vrlo slabih klornih rastvora npr. 0,1%, postiže se u najkraće vreme (odprilike  $\frac{1}{2}$  do 1 čas) potpuno belenje,

koje ne oštećuje robu, a vrši se automatski i kontinualno.

2. Ako ne treba da se roba beli, onda se ceo aparat može upotrebiti za bojadisanje impregnisanje ili slično.

3. Na zadnjem situ može se odmah preduzeti bojadisanje impregnisanje i t. d.

#### Patentni zahtevi:

1. Postupak za belenje, impregnisanje, apretiranje, bojadisanje ili kakvo bilo tretiranje ili naknadno tretiranje vlaknaste robe, naročito kotoniziranih vlakana, naznačen time, što na robu, koja je prostrta u tankom sloju, utiče tanak sloj tečnosti za tretiranje.

2. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se roba tretira jednom i istom tečnosli više puta uzastopce.

3. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se roba tretira uzastopce međusobno različitim tečnostima.

4. Postupak prema zahtevu 3, naznačen time, što se roba ispira između najmanje dva uzastopna tretiranja.

5. Postupak prema zahtevu 3, naznačen time, što se roba uzastopce tretira pomoću više međusobno različitih tečnosti sa hemiskim dejstvom.

6. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što je tanak sloj tečnosti za tretiranje obrazovan kupatilom, koje se nalazi u nekom sudu.

7. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se tanak sloj tečnosti za tretiranje proizvodi prskanjem.

8. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što se roba tretira na sitima, koja dozvoljavaju prodiranje tečnosti za tretiranje.

9. Uređenje prema zahtevu 8, naznačeno time, što se upotrebljavaju beskrajna sita, koja se kreću.

10. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što je roba za vreme tretiranja prostrta na tkaninama od materije kojoj ne škodi mnogo tečnost za tretiranje.

11. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što je roba za vreme tretiranja prostrta na trakama od materije, kojoj ne škodi mnogo tečnost za tretiranje.

12. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što je roba prostrta po metalnim tkaninama.

13. Uređenje prema zahtevu 12, naznačeno time, što su metalne tkanine obrazovane kao sita.

14. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što se tanak

sloj tečnosti za tretiranje, obrazuje pomoću mnogih izbušenih cevi za prskanje, pri čemu mogu rupe imati oblik pisaka za prskanje.

15. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što se roba za vreme tretiranja drži između parova sila ili sličnog pri čemu ravni tih parova mogu ležati u uspravnom, vodoravnom ili u kakvom srednjem položaju.

16. Uređenje prema zahtevu 15, sa većim brojem takvih parova naznačeno time, što su pojedini parovi međusobno odvojeni pregradama.

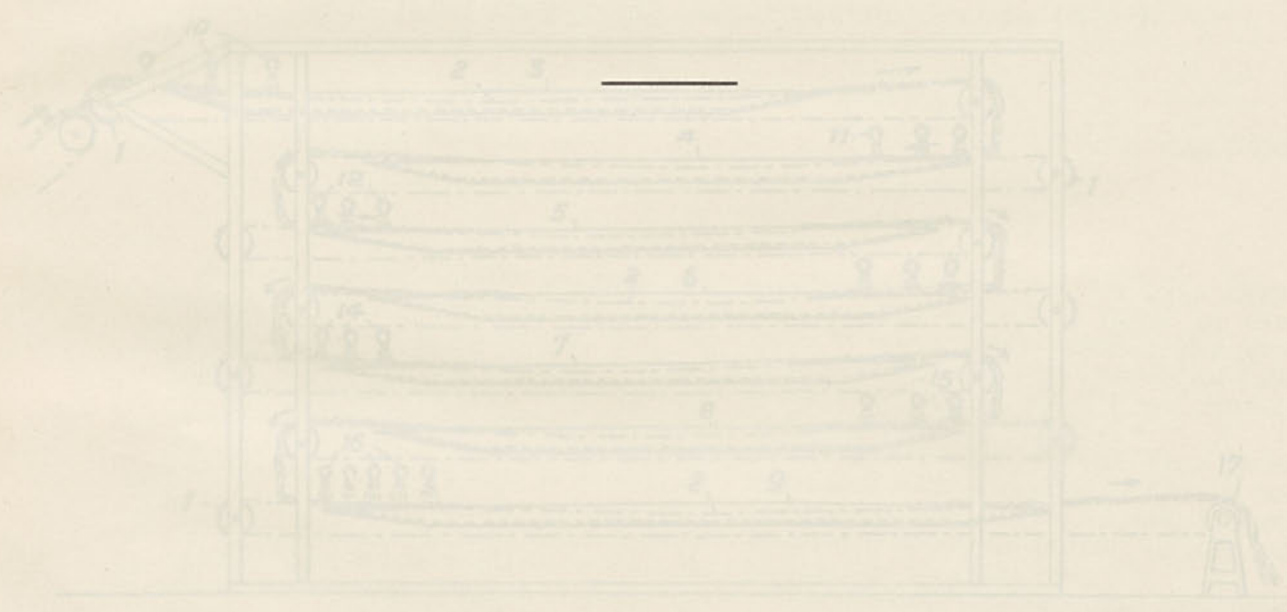
17. Uređenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što se tečnost za tretiranje crpljena iz mesta prethodne upotrebe, primenjuje uzastopce više puta.

18. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se tečnost za tretiranje sprovodi na robu naizmenično sa jedne i sa druge strane.

19. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se tretiranje robe vrši bez kraja, u vrlo tankom sloju, na kontinualan način.

20. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se vlaknasta roba naizmenično tretira sa gornje i sa donje strane, pa se uvek u jednakom položaju sprovodi sve do izlaza tako, da se i sva biljna vlakna iznose iz uređenja, i izbegava se svako zamrzavanje i zbijanje vlaknaste robe.

21. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se primena hemikalija vrši u vrlo razređenom stanju u znatno kraćem vremenu, zbog najveće poštede vlaknaste robe.





KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

MINISTARSTVO ZASTITNE

INDUSTRIJSKE SVOJINE

PATENTNI SPIS BR. 7515

