

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 54 (3)

Izdan 15 maja 1933.

## PATENTNI SPIS BR. 9996

**Kubik Karl, fabrikant i Saller Edmund, direktor fabrike, Praha, Č S. R.**

Postupak za sušenje tabli ljepenke iz drvovine i celuloze, koje su glatke s jedne ili sa obe strane.

Prijava od 14 aprila 1932.

Važi od 1 septembra 1932.

Cilj ovog pronalaska jeste izrada tabli ljepenke (Pappe) iz drvovine i celuloze, spremnih za trgovinu, ili ovome u suštini sličnih proizvoda na taj način, što se vlažne table pojedinačno stavljaju između grejanih ploča i, uz jednovremenu primenu visokog pritiska, potpuno suše, pri čemu nastaje ne samo proces sušenja, nego, usled upotrebe grejanih ploča sa što je moguće glatkom, uglačenom površinom, tablama takode biva dodeljena glatka površina, što u većini slučajeva čini da je izlišno da se table još naknadno izlažu glačanju u mašinama za glačanje.

Po do sada uobičajenom postupku vlažne table ljepenke iz drvovine ili tome sl. bivaju, najpre u hidrauličkim ili mehaničkim presama u naslazi, presovane do što je moguće manje sadržine vode, a zatim ili bivaju sušene na vazduhu ili u aparatima za sušenje ili u komorama za sušenje, pri čemu se ne postizava da table potpuno ravno leže. U oblik koji se javlja u trgovini table bivaju dovodene tek daljim obradama, površinskim vlaženjem i glačanjem u mašinama za glačanje. Dakle za postizanje potpuno suvog goovog produkta biće je potrebno više radnih stupnjeva, pri čemu je iz ekonomskih razloga vladala težnja, da se iz tabli ljepenke što je moguće više vode izdvoji mehaničkim putem. U tom cilju su poznati postupci, koji iskorišćuju saznanje da pomoću dovodenja toplote izdvajanje vode u presi može biti povećano. Naročito neka ovde bude ukazano na novi postupak,

koji naslagu pomoću umetnutih sita i elektrodnih ploča tako deli, da između sita ostaju svežnji tabli od 10 do 15 cm debljine. Sad se pokazalo, da je u ovim srazmerno debelim svežnjima između elektroda raspodela toplote neravnomerna, pošto table koje leže bliže elektrodama bivaju jače zagrevane, nego li table koje se nalaze u sredini svežnja.

Ovaj pronalazak odstranjuje ovu nezgodu na taj način, što između grejanih ploča biva umetana samo jedna a najviše dve table ljepenke iz drvovine ili celuloze, usled čega se toplota grejućih ploča neposredno predaje svakoj pojedinoj prislonjenoj tabli.

Za novi postupak može biti upotrebljena svaka presa koja se stavlja u dejstvo bilo hidraulički bilo mehanički i potpuno je obezbeđena sigurnost i jednostavnost rada, kako kod električnog grejanja tako i kod grejanja gasom ili parom.

Pronalazak je šematički pretstavljen u priloženom nacrtu, i to: sl. 1 pokazuje proces pri umeštanju pojedinih tabli između svake dve grejane ploče radi postizanja obostrane ugladenosti, pri čemu se na dobro fundiranoj osnovnoj ploči 1 nalazi izolacioni sloj 3. Za ovim sleduje najniža grejana ploča 4, na koju se postavlja tabla 5 ljepenke. U daljem toku dolaze naizmenično po jedna grejana ploča 4, zatim tabla 5 ljepenke i ovo se ponavlja do najviše grejane ploče, na koju se opet stavlja izolacioni sloj 3 i najzad ploča 2 od prese.

Sl. 2 pokazuje proces na isti način samo za postizanje jednostrane uglađenosti, pri čemu na fundiranoj osnovinoj ploči 1 leži izolacioni sloj 3, a zatim sleđuju najniža grejana ploča 4, zatim dve table 5 ljepenke, ponovo grejana ploča 4 i dve table 5 ljepenke, pri čemu se ovaj red održava do najviše grejane ploče 4 a zatim dolazi izolacioni sloj 3 i ploča 2 od prese.

Umeštanje na vrele ploče zahteva usled počinjućeg zagrevanja materijala povećanje mogućnosti uklanjanja vode i jednovremeno počinjući pritisak presom proizvodi nastupanje brzog isparavanja one količine vode, koja odgovara dovedenoj količini kalorija, dok preostala količina vode, koja može biti ispresovana ali ne i isparena, otiče sa strane.

Ovim je obezbeđena ona ušteda u vremenu, koja obezbeđuje racionalno sušenje i pri momentano višoj potrošnji količina kalorija, i tako table, po napred opisanom postupku, ostavljaju presu u potpuno ravnom i glatkom stanju.

### Patentni zahtev:

Postupak za izradu jednostrano i obostrano glatkih tabli ljepenke iz drvovine ili celuloze pomoću presovanja, sušenja i glačanja u jednom radnom toku, naznačen time, što između svake dve grejane ploče sa uglačanom površinom bivaju umeštane jedna ili dve vlažne table ljepenke, i pod postupno povećavanim pritiskom prese biva-ju potpuno sušene.

Postupak za sušenje tabli ljepenke iz drvovine i celuloze, koje su glatke i jedno ili sa

Priloga od 14 aprila 1932. Vidi od 1 septembra 1932.

U ovom promišljanju jeste izraditi tabli ljepenke (pappo) iz drvovine i celuloze, glicerinih i izvornih ili ovornih u sušenoj stanju proizvoda na taj način, što se u slučaju potrebe stavljaju između grejanih ploča i uz jednovremeno primenu visokog pritiska, počinjući sušiti, pri čemu nastaje ne samo proces sušenja, nego, usled upotrebe grejanih ploča sa što je moguće glatkom, uglačanom površinom, istovremeno takođe biva dobitno glatko površanje. Ovo su u većini slučajeva čini da se može da se lakše toku sušenja istovremeno i meštanje sa vlažnim.

Pod ovim rečima dobijaju postupak ovaj: ne table ljepenke iz drvovine ili tovarni ili iz drvovine i celuloze, koje su glatke i jedno ili sa jednostrano ili obostrano uglačane, u presu u radnom toku, između dve grejane ploče sa uglačanom površinom, stavljaju se jedna ili dve vlažne table ljepenke, koje su potpuno sušene, a zatim se nastavlja sa sušenjem i glačanjem. Pri ovome se ne postavlja da table potpuno sušene, nego, usled upotrebe grejanih ploča sa što je moguće glatkom, uglačanom površinom, istovremeno takođe biva dobitno glatko površanje. Ovo su u većini slučajeva čini da se može da se lakše toku sušenja istovremeno i meštanje sa vlažnim.

U ovom postupku može biti upotrebljena jedna presa, koja se koristi u delujućem delu, ili nekoliko prese, koje su meštanje i potpuno je obostrano sušenje i jednostrano sušenje. Kao kod električnog grejanja tako i kod grejanja gasom ili parom.

Promišljanje je smišljeno predstaviti u prikaznom nacrtu i to: 1. prikazuje proces pri umestanju pojedinih tabli između dve grejane ploče radi postizanja jednostrane uglađenosti, pri čemu se na dole izolacioni sloj 3, a zatim sleđuju najniža grejana ploča 4, zatim dve table 5 ljepenke, ponovo grejana ploča 4 i dve table 5 ljepenke. U daljem toku dolaze naimenovanom počinjućem zagrevanju materijala povećanje mogućnosti uklanjanja vode i jednovremeno počinjući pritisak presom proizvodi nastupanje brzog isparavanja one količine vode, koja odgovara dovedenoj količini kalorija, dok preostala količina vode, koja može biti ispresovana ali ne i isparena, otiče sa strane.



