

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 61 (1)

IZDAN 1 JANUARA 1941

PATENTNI SPIS BR. 16412

Societá Italiana Pirelli, Milano, Italija.

Postupak za izradu maski protiv gasova iz kaučuka.

Prijava od 6 decembra 1938.

Važi od 1 marta 1940.

Naznačeno pravo prvenstva od 11 decembra 1937 (Italija)

Poznato je da maske protiv gasova imaju prvenstveno deo za lice iz kaučuka, pošto ovaj materijal pruža naročite koristi u pogledu njegove nepropustljivosti i njegove lake prilagodljivosti različitim oblicima lica. Postupci izrade ovih strana maski se zasnivaju na dva potpuno međusobno različita principa i to:

1. Više uopšteni postupak obuhvata vulkanisanje kaučuka u podesnim kalupima koji su skupi, ali omogućuju da se masci dodeli željeni konačan oblik, proizvođači direktno potrebne kopče za sve delove pribora. U ovom slučaju treba deo za lice da se snabde podesnim priborom, koji sadrži elastične zatezače, pošto se praktično kod dela za lice ne iskorišćuje specifična osobina kaučuka, t. j. njegova elastičnost.

2. Postupak gnjuranjem, koji je u toku razvijanja usled usvajanja lateksa kao početnog materijala, i koji omogućuje da se proizvode artikli koji imaju izvrsne mehaničke osobine i dobroga su trajanja. U ovom se slučaju upotrebljuju metalni kalupi, porcelanski kalupi ili kalupi iz kakvog drugog podesnog materijala, koji se gnjuraju u podesne vodene rastvore kaučuka ili tome slično više puta, tako, da se postiže obrazovanje jedne vrste kape koja se vulkaniše i koja se skida sa kalupa. Ovo čini da je izlišna dopunska oprema, pošto se dobivena kapa navlači na glavu upotrebljujući elastičnost koju ima kaučuk.

Ova dva poznata postupka nameću upotrebu kalupa i komplikovane i skupe alate, što povećava proizvodnu cenu i čini

fabrikaciju komplikovanom i teškom u izvođenju za produkciju u masi.

Pronalasku je cilj da ukloni nezgode ostvarenjem tipa maske čija je fabrikacija laka i ekonomna.

Po pronalasku se deo maske za lice dobija sastavljanjem dva lista sirovog ne vulkanisanog još plastičnog kaučuka koji su podesno uobličeni, tako da se mogu spojiti međusobno i sa drugim delovima maske prostim vulkaniziranjem bez šavova na proizvoljan podesan način, n. pr. u vazduhu ili u pari, bez montiranja na kalup.

Radi primera su na priloženom nacrtu pokazana dva oblika izvođenja pronalaska.

Kod primera prema sl. 1 do 4, deo za lice, koji je pokazan na sl. 1, potpuno je obrazovan iz kaučuka, i ima dva lista iz kaučuka koji su čvrsto međusobno vezani i pojačani preklopnim spojem i oni su uobličeni tako da obezbeđuju potpunu zaptivost maske. Tri gumena nastavka a, b, c su predviđena da bi se omogućila veza sa priborom; osim toga su predviđene dve kratke spojne cevi x, y za prijem ventila za izdisanje i odgovarajući za udisanje.

Na sl. 2 je pokazan uređaj koji omogućuje gledanje, i koji se sastoji iz kakve tanke pločice b² iz acetilceluloze ili druge slične materije, koja je podesno iskrojena u obliku polumaski, iz jednog jedinog komada; ova je ploča utvrđena u delu za lice maske pomoću podesnih sredstava za lepjenje uz umetanje kakvog posrednog sloja tkanine, ili tome slično.

Oprema, koja je pokazana na sl. 3, sa-

stoji se iz tri neelastična zatezača, koji su podesno vezani sa nastavcima a, b, c dela za lice; zatezači se stiču u jednu naročitu petlju, koja omogućuje da se jednovremeno ili posebno reguliše dužina zatezača u tri različita pravca; ova je petlja pokazana na sl. 4.

Na sl. 5-6 su pokazana dva ventila odgovarajući za udisanje i izdisanje. Svaki od njih ima po jedno ležište iz aluminijuma, koje je izloženo, uobličeno kao što je pokazano na sl. 10, sadrži kružni venac C_{10} koji ima diametralnu polužicu b_{10} , koja je probušena u sredini i čini sastavni deo sa vencem. Garnitura a_9 , b_9 iz kaučuka je utvrđena na vencu sa strane na koju se naslanja membrana ventila kad dejstvuje za izdisanje. Naravno da se može predvideti primena slične garniture na drugoj strani vena, ma da to nije neophodno, pošto samo u slučaju izdisanja treba da se ostvari apsolutna zaptivenost. Membrana a_8 , b_8 iz kaučuka je snabdevena drškom c_8 , po načinu pečurke, koja omogućuje njeno pritvrđivanje na poprečnoj polužici b_{10} (sl. 10) ili b_7 (sl. 7). Prema tome da li je pokazana membrana na sl. 9 primenjena sa strane garniture iz gume (sl. 6) ili sa suprotne strane (sl. 5) ventil će funkcionisati za izdisanje ili za udisanje.

Ventil za izdisanje prema sl. 6 se može primeniti na delu za lice u položaju koji je pokazan na sl. 1, i može se na njegov nosač navrtanjem postaviti zaštitni izbušeni zatvarač. Ventil za udisanje prema sl. 5 se takođe može primeniti na deo za lice u položaju koji je pokazan na sl. 1, i u njegov izložani nosač se umešta filter.

Sl. 11 do 13 pokazuju jedan dalji oblik izvedenja koji se odnosi na masku koja je potpuno izvedena iz kaučuka, slično tipu iz sl. 1, ali kod koje se nastavci, koji su namenjeni za vezu sa priborom, produženi toliko, da je dovoljno da mogu zameniti zatezače, sa korišću koja se ima od elastičnosti ovih nastavaka, koji obrazuju jedan jedini deo sa delom za lice. Ovi se nastavci-zatezači mogu svesti na samo dva, čiji se napon može potpuno regulisati i fiksirati pomoću prostih automatskih dugmadi, kao što je pokazano na sl. 11.

Na sl. 11 pokazani tip jasno pokazuje mogućnost da se otvori za oči koji imaju okna iz acetil-celuloze (ili slično) mogu zameniti gore opisanom polumaskom. Ovi se otvori za oči izvode tako uobličeno, da bude moguće slobodno kretanje trepavica i postavljaju se na deo za lice na sličan način kao i polumaske kao što se to vidi iz sl. 12. Sl. 13 pokazuje mogućnost da se ventil za izdisanje zameni kakvim tipom ventila u vidu kape (mitre) držane kakvom metal-

nom cevi koja obezbeđuje mogućnost njenog pritvrđivanja na masku.

Pronalazak se dakle odnosi na novi tip maske koja se može proizvoditi na više načina i koja može zauzimati različite oblike sa dodavanjem različitih dopunskih uređaja, koji mogu svi kao delovi biti izvedeni drukčije no što je to pokazano radi primera.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu maske protiv gasova ekonomskog tipa, naznačen time, što se ostvaruje prethodno podešavanje do potpunog priljublivanja uz metalni kalup — koji služi kao noseća podloga i koji ima oblik maske koja treba da se proizvodi — dva lista sirovog i ne vulkaniziranog još plastičnog kaučuka, koji su iskrojeni tako, da se mogu spojiti međusobno i sa drugim delovima maske prostim vulkaniziranjem bez šavova, i imaju nastavke podesne za obrazovanje veze sa priborom maske i podesne otvore za stavljanje ventila i prozora za oči, i time, što se sledujuće vulkanisanje tako dobivenog kompleksa ostvaruje njegovim izlaganjem dejstvu kakvog fluida zagrejanog na temperaturu vulkanisanja ne zatvarajući ga u kalupe.

2. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se svaki list iz kaučuka prethodno kroji (uobličava) tako, da ima bar jedan nastavak, pri čemu su ovi nastavci izvedeni i raspoređeni tako, da omogućuju njihovo uzajamno vezivanje pomoću petlji eventualno vezanih posredstvom elastičnih traka.

3. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se u dva otvora izvedena za stavljanje ventila utvrđuju međusobno istovetna ležišta, koja imaju izložane otvore koji omogućuju uvrtnje kakvog izbušenog čepa ili spojne cevi od filtra, prema nameni dotičnog ventila i koja imaju kružni unutrašnji venac koji je snabdeven poprečnom polužicom koja ima jedan središnji otvor, u koji se prethodno uvlači drška kakve membrane iz kaučuka, tako, da se ova membrana nalazi na jednoj ili drugoj strani poprečne polužice, prema tome da li ventil treba da funkcionise za udisanje ili za izdisanje.

4. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se u otvore izvedene za postavljanje prozora za oči utvrđuju listovi iz providne acetilceluloze, pomoću umetanja kakve trake snabdevene rastvorom iz kaučuka na svojoj površini za dodir sa maskom i acetonom na svojoj drugoj površini za dodir sa listom iz acetilceluloze.







