

(19)



(10) **LT 5144 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patento numeris: **5144**

(51) Int. Cl.⁷: **C04B 41/46**
B27K 5/02

(21) Paraiškos numeris: **2002 098**

(22) Paraiškos padavimo data: **2002 08 30**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **2004 03 25**

(45) Patento paskelbimo data: **2004 06 25**

(62) Paraiškos, iš kurios dokumentas išskirtas, numeris: —

(86) Tarptautinės paraiškos numeris: —

(86) Tarptautinės paraiškos padavimo data: —

(85) Nacionalinio PCT lygio procedūros pradžios data: —

(30) Prioritetas: —

(72) Išradėjas:

Biruta STROPUVIENĖ, LT

(73) Patento savininkas:

Biruta STROPUVIENĖ, A. Jucio g. 14-18, 5640 Plungė, LT

(74) Patentinis patikėtinis:

—

(54) Pavadinimas:

Keramikos, medžio gaminių dažymo būdas

(57) Referatas:

Keramikos, medžio gaminių dažymo būdas atliekamas keliais etapais. Po kiekvieno etapo gaminiai nusausinami. Pirmame etape gaminį panardina į silicio organinių polimerų tirpalą. Antrame etape - gaminį lakuoja, o trečiame padengia metalo atspalvio dažais.

Išradimas skirtas keramikos gaminių dažymo būdai, arba gaminių paviršiaus dekoravimui, suteikiant jiems įvairius dekorus.

Žinomi įvairūs keramikos gaminių dažymo būdai, kurie aprašyti (žiūr. "Общая технология керамических изделий", Ф.Н.Волкова, Москва, стройиздат, 1989г. 63-65 pusl.).

Gaminių dažymas pagal patentą Nr.LT 4732, 2000.11.27 d., atliekamas keliais etapais. Po kiekvieno etapo gaminį nusašina. Pirmame etape gaminius panardina į akrilinių dažų vandens tirpalą, atskiestą santykiu 1:2, išlaiko 1-90 s, o ištraukus nuvarvina ir džiovina 18-50°C temperatūroje. Antrame etape – gaminius panardina į kandiko (beico) tirpalą, išlaiko 1-75 s, nuvarvina ir džiovina 18-50°C temperatūroje. Trečiame etape – gaminius papildomai apdoroja organiniais skiedikliais, kuriose ištirpintas kandikas. Po šio etapo gaminys gali būti dažomas dažais turinčiais metalo (aukso, vario, sidabro) atspalvio, o pats gaminys pastoviai mechaniškai vartomas. Paskutiniame etape gaminių paviršių sutvirtina silicio organinių polimerų vandens tirpalu, juos panardina 1-70 s, ištraukia, išdžiovina 18-50°C temperatūroje.

Visi šie gaminių dekoravimo būdai yra sudėtingi. Dažant gaminius akrilinių dažų vandens tirpalu, juos reikia labai gerai išdžiovinti, prieš panardinant juos į kandikų tirpalą. Džiovinimo operacija užima daug technologinio laiko. Blogai išdžiovinti keramikos, medžio gaminiai duoda daug technologinio broko, be to sugadina kandiko tirpalą.

Išradimo tikslas supaprastinti gaminių dažymo technologinį procesą, sumažinti broko procentą, o svarbiausia praplėsti gaminių spalvinę gamą, suteikiant jiems metalo imitaciją – šilto aksomo įvaizdį.

Šis tikslas pasiekiamas šiuo būdu. Gaminių dažymą atliekame šia technologine tvarka. pirmame etape gaminius sutvirtina silicio organinių polimerų vandens tirpalu. Gaminus panardina į šį tirpalą 1-50s, ištraukia ir išdžiovina 18-50°C temperatūroje. Antrame etape gaminius panardina arba kitu būdu padengia lako skiediklio skiediniu atskiestu santykiu 1:1. gaminius išdžiovina 18-50°C temperatūroje. Trečiame etape gaminio paviršius dažomas dažais, turinčiais metalo (aukso, vario, sidabro) atspalvio, atskiestais skiediklio/vandens tirpalu, santykiu 1:10-35, o gaminius pastoviai mechaniškai varto įvairiom kryptim.

Pateikiamas naujas technologinis procesas keramikos, medžio gaminių dažymui, įgalina pagaminti gaminius metalo imitacijos su šiltu aksomo įvaizdžiu.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

1. Keramikos, medžio gaminių dažymo būdas, apimantis gaminių paviršiaus paruošimą ir dažymą, kuris atliekamas keliais etapais, naudojant kandikus, atskiestus organiniais skiedikliais, silicio organinių polimerų tirpalą, bei dažus, b e s i s k i r i a n t i s, tuo kad gaminių dažymui naudojamas lakas, atskiestas skiedikliais santykiu 1:1 bei metalo atspalvio dažai, atskiesti skiedikliu/vandeniū, santykiu 1:10-35, o dažymo etapai atliekami šia technologine tvarka, pirmame etape dažomą keramikos gaminį panardina į silicio organinių polimerų tirpalą, antrame- gaminį nulakuoja, o trečiame- padengia metalo (aukso, sidabro, vario) atspalvio dažais.
2. Būdas pagal punktą 1, b e s i s k i r i a n t i s, tuo kad pirmame etape keramikos medžio gaminių paviršių sutvirtina silicio organinių polimerų vandens tirpalu, gaminį panardina 1/50s, ištraukia, išdžiovina 18-50° C temperatūroje.
3. Būdas pagal punktą 1, b e s i s k i r i a n t i s, tuo kad antrame etape keramikos medžio gaminį panardina arba kitu būdu padengia laku, atskiestu skiedikliais santykiu 1:1, gaminį išdžiovina 18-50° C temperatūroje.
4. Būdas pagal punktą 1, b e s i s k i r i a n t i s, tuo kad trečiame etape keramikos medžio gaminio paviršius dažomas dažais, turinčiais metalo (aukso, vario, sidabro) atspalvį, atskiestais skiediklio/vandens tirpalu, santykiu 1:10-35, o gaminius pastoviai mechaniškai varto įvairiomis kryptimis.