

(19)



(10) **LT 5156 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patento numeris: **5156**

(51) Int. Cl.⁷: **C04B 33/24**
B44D 2/00

(21) Paraiškos numeris: **2002 106**

(22) Paraiškos padavimo data: **2002 10 09**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **2004 04 26**

(45) Patento paskelbimo data: **2004 08 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:

Naujas keramikos gaminių dažymo būdas

(57) Referatas:

Išradimas priklauso dažymo būdams. Naujas keramikos gaminių dažymo būdas atliekamas keliais etapais. Po kiekvieno etapo gaminius nusašina ir džiošina 18-50 °C temperatūroje. Pirmame etape gaminį panardina į dažų - smėlio mišinį, antrame – padengia įvairių spalvų kandiko tirpalu, trečiame - panardina į silicio organinių polimerų tirpalą, o po to gaminį nupudruoja.

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

Gaminių dažymas pagal patentą Nr.LT 4732, 2000.11.27 d., atliekamas keliais etapais. Po kiekvieno etapo gaminį nusausina. 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, ir pagerinti išorinę gaminio vaizdą, suteikiant jam šilto malonaus aksomo pojūtį.

Šis tikslas pasiekiamas šiuo būdu. Pirmame etape paruoštą gaminį padengia dažų – smėlio mišiniu, santykiu 7:2, gaminį nusašina ir džiovina 18-50°C temperatūroje. Antrame etape gaminį mechaniniu būdu padengia įvairių spalvų kandiko tirpalu, gaminį nudžiovina 18-50°C temperatūroje. Gaminiai nudžiuvus jį panardina į silicio organinių polimerų tirpalą, išlaiko 1-60 sek., o gaminį ištraukus mechaniniu būdu nupudruoja – pudra arba kitomis sausomis, biriomis, smulkiomis ar jų mišiniais, medžiagomis.

Pateikiamas naujas technologinis procesas keramikos gaminių dažymui, įgalina pagaminti gaminius estetiškus, patrauklios išvaizdos su šiltu aksomo įvaizdžiu.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

Naujas keramikos gaminių dažymo būdas, apimantis gaminių paviršiaus paruošimą ir dažymą, kuris atliekamas keliais etapais, naudojant dažus, kandikus bei silicio organinių polimerų tirpalą, b e s i s k i r i a n t i s, tuo, kad pirmame etape dažomą keramikos gaminį padengia dažų – smėlio mišiniu, mišinio santykis 7:2, o gaminį nusašina ir džiovina 18-50⁰C temperatūroje, antrame – gaminį mechaniniu būdu padengia įvairių spalvų kandiko tirpalu, gaminį nudžiovina 18-50⁰C temperatūroje ir panardina į silicio organinių polimerų tirpalą, išlaiko 1-60 sek., ištraukia ir mechaniniu būdu gaminį nupudruoja, pudra arba kitomis sausomis, biriomis, smulkiomis ar jų mišinių medžiagomis.