

(19)



(10) **LT 5931 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patento numeris: **5931**

(51) Int. Cl. (2011.01): **C11C 5/00**

(21) Paraiškos numeris: **2011 049**

(22) Paraiškos padavimo data: **2011 05 26**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **2012 12 27**

(45) Patento paskelbimo data: **2013 04 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:

Arvidas RIBOKAS, LT

(73) Patento savininkas:

Arvidas RIBOKAS, Margirio g. 13-3, LT-36248 Panevėžys, LT

(74) Patentinis patikėtinis/atstovas:

VŠĮ „Novulė“, Šv. Zitos g. 23-3, Panevėžys, LT

(54) Pavadinimas:

Žvakės gamybos būdas

(57) Referatas:

Išradimas priklauso chemijos pramonės gaminių, skirtų namų apyvokos, interjero interjero dekoravimo aksesuarų, konkrečiai vaškinų, parafininių, stearininių dekoratyvinių žvakių gamybos būdams ir gali būti panaudotas žvakių gamyboje, sukuriant aukšto meninio lygio, estetiniu požiūriu visiškai naują, netikėtą gaminio dizaino vaizdą. Nurodytas tikslas pasiekiamas tuo, kad suformuotas monolitinis vaškinės medžiagos - vaško, parafino, stearino, titano dioksido ar kitų medžiagų ir jų mišinių, žvakės bazinis kūnas, į kurį įstatyta dagtis, yra apauginamas tos pačios ar kitos spalvos vaškinės medžiagos norimo storio ir skaičiaus sluoksniais, kurie yra tam tikra tvarka įpjunami, susukami ar kitaip suformuojami, suteikiant žvakei norimą estetinę išvaizdą.

Išradimas priklauso chemijos pramonės gaminių, skirtų namų apyvokos, interjero dekoravimo aksesuarų, konkrečiai vaškinių, parafininių, stearininių dekoratyvinių žvakių gamybos būdams ir gali būti panaudotas žvakių gamyboje, sukuriant aukšto meninio lygio, estetiniu požiūriu visiškai naują, netikėtą gaminio dizaino vaizdą.

Yra žinomas žvakės gamybos būdas, kai žvakės bazinis kūnas yra išliejamas iš vaško, kuriame įterpta vandens lašelių dispersija. Žr. EP WO/2009/128069 „CANDLE WITH WATER IN WAX“.

Yra žinomas žvakės gamybos būdas, kai žvakė, sudaryta iš lieto vaškinės medžiagos bazinio kūno ir dagties turi baziniame kūne padarytus modifikacinius inkliuzus iš kvapiųjų ir pirotechninių medžiagų. Žr. EP WO/2009/111902 „CANDLE“.

Yra žinomas žvakės gamybos būdas, kai kvapi žvakė yra gaminama iš dviejų skirtingų vaškinių medžiagų, turinčių skirtingo lygio lydimosi taškus. Vaškinė medžiaga, turinti aukštesnį lydimosi tašką prisodrinta kvapiųjų medžiagų, kurių aromatas ir koncentracija ryškiai skiriasi nuo kitos panaudotos komponentinės vaškinės medžiagos. Žr. EP 1976963 „CANDLE MADE FROM MULTIPLE WAX MATERIALS WITH DIFFERENT MELTING POINTS“.

Numatomo išradimo tikslas yra išplėsti gaminamų žvakių asortimentą, bei pajvairinti jų dizainą.

Nurodytas tikslas pasiekiamas tuo, kad panaudojus naują gamybos būdą – monolitinių bazinių žvakės kūną apauginant daugiasluoksniu ir daugiaspalviu apvalkalu, jį įvairiai išpjaustant bei formuojant gaunamas estetiniu požiūriu naujas gaminys – daugiasluoksni, įvairiaspalvė, išpjaustyta ir suformuota žvakė, kurios dizaino savybės iš esmės skiriasi nuo anksčiau žinomų.

Suformuotas monolitinis vaškinės medžiagos – vaško, parafino, stearino, titano dioksido ar kitų medžiagų ir jų mišinių, žvakės bazinis kūnas, į kurį įstatyta dagtis, yra apauginamas tos pačios ar kitos spalvos vaškinės medžiagos norimo storio ir skaičiaus sluoksniais, kurie yra tam tikra tvarka įpjunami, susukami ar kitaip suformuojami, suteikiant žvakei norimą estetinę išvaizdą.

1 pavyzdys.

Į specialią žvakių gamybos formą, kurioje jau yra įstatyta žvakės dagtis pilama įkaitinta iki 85° - 90° C bespalvė ar natūralios spalvos (be jokių dažų ar pigmentų) vaškinė medžiaga - išlydytas parafinas, vaškas, stearinas ar kt., tam, kad būtų pagamintas žvakės bazinis kūnas. Geriausias efektas yra pasiekiamas tada, kai forma yra penkiakampės, šešiakampės, aštuoniakampės ar panašiai, žvaigždės, tačiau galima naudoti trikampio, keturkampio, piramidės, cilindro ar kitokios konfigūracijos formą.

Kai supilta vaškinė medžiaga atvėsta, sustandėja ir įgauna pakankamą plastinį stabilumą, forma yra atidaroma, žvakės bazinis monolitinis kūnas išimamas, apipjaustomos nereikalingos lietus, susidarę nereikalingi nuvarvėjimai ar nelygumai, išlyginamas ir, reikalui esant, horizontaliai nupjaunamas žvakės pagrindas.

Suteikus baziniam žvakės kūnui idealią norimą formą jis nardinamas į norimos spalvos įkaitintą iki 65° - 67° C skystą vaškinę medžiagą. Pirmą kartą panardintas žvakės ruošinys karštoje vaškinėje medžiagoje laikomas 30-60 sekundžių, kad žvakės bazinis kūnas sušiltų, suminkštėtų, geriau vyktų difuziniai procesai tarp žvakės bazinio kūno ir priauginamų sluoksnių, kad priauginamas vaškinės medžiagos sluoksnis neatšoktų nuo žvakės bazinio kūno. Ištrauktas iš vaškinės medžiagos žvakės ruošinys 1-2 sekundėm nardinamas į šaltą vandenį, tam, kad priauginamas sluoksnis geriau užsifikuotų. Mirkymas yra kartojamas tol, kol pasiekiamas norimas spalvoto priauginto sluoksnio storis, tačiau po pirmojo sekančių mirkymų ekspozicija yra sutrumpinama iki 1-2 sekundžių. Priklausomai nuo to, kokio storio spalvinį sluoksnį norime užauginti, mirkymas vaškinėje medžiagoje ir aušinimas gali būti kartojamas 10-20 ir daugiau kartų.

Ta pati procedūra kartojama norimą kiekį kartų keičiant dažų spalvą.

Kai bazinis žvakės kūnas būna apaugintas norimu kiekiu spalvinių sluoksnių, kurių bendras storis siekia iki 6 - 7 ir daugiau centimetrų, jis yra kabinamas, dedamas ant pagrindo arba statomas į specialų rėmą baigiamajam dekoravimui ir formos suteikimui.

Pirmiausia vėl yra nupjaustomi susidarę nubėgimai, nelygumai, mirkymo defektai. Dar kartą išlyginamas ir nupjaunamas žvakės pagrindas. Kai pašalinami visi defektai, žvakę pradedama dekoruoti. Sukant ją apie savo ašį, padaromos norimos simetrijos ar simetriškos būsimų pjūvių atžymos. Labai svarbu, kad viso dekoravimo metu žvakė išlaikytų reikiamo plastiškumo konsistenciją.

Pjūviai daromi per visą žvakės perimetrą pradedant nuo apačios ir einant į viršų. Pjūvius galima daryti peiliu, specialiais, tam pritaikytais įvairios konfigūracijos pjovimo įrankiais ar kitomis tinkamomis pjovimo priemonėmis. Norimo ilgio ir pločio pjūviu įpjauamas prie žvakės bazinio kūno priaugintas kitos spalvos ar spalvų dažų sluoksnis ir šiek tiek atkeliamas nuo bazinio žvakės kūno. Tada pirštais, pincetu ar kitu įrankiu jis susukamas suteikiant jam ritinėlio, virvelės, spiralės ar kitą norimą formą. Pjūvių išsidėstymas, susukimas ar kitos formos suteikimas priklauso nuo to, koki vizualinį efektą norime išgauti. Po pjūviais atsidengia bazinio žvakės kūno paviršius.

Išpjaustyta ir išdekoruota žvakė yra paliekama pilnai sustingti, kad stabilizuotųsi, išlaikytų jai suteiktą meninę formą. Po stabilizacijos žvakė dar kartą apžiūrima, šalinami pasitaikę defektai.

2 pavyzdys.

Į specialią žvakių gamybos formą, kurioje jau yra įstatyta žvakės dagtis pilama įkaitinta iki 85°- 90° C bespalvė ar natūralios spalvos (be jokių dažų ar pigmentų) vaškinė medžiaga - išlydytas parafinas, vaškas, stearinas ar kt., tam, kad būtų pagamintas žvakės bazinis monolitinis kūnas. Geriausias efektas yra pasiekiamas tada, kai forma yra penkiakampės, šešiakampės, aštuoniakampės ar panašiai, žvaigždės, tačiau galima naudoti trikampio, keturkampio, piramidės, cilindro ar kitokios konfigūracijos formą.

Kai supilta vaškinė medžiaga atvėsta, sustandėja ir įgauna pakankamą plastinį stabilumą, forma yra atidaroma, žvakės bazinis kūnas išimamas, apipjaustomos nereikalingos lietus, susidarę nereikalingi nuvarvėjimai ar nelygumai, išlyginamas ir, reikalui esant, horizontaliai nupjaunamas žvakės pagrindas.

Suteikus baziniam žvakės kūnui idealią norimą formą jis vėl nardinamas į bespalvę ar natūralios spalvos (be jokių dažančių medžiagų ir pigmentų) įkaitintą iki 65° - 67° C skystą vaškinę medžiagą. Pirmą kartą panardintas žvakės ruošinys karštoje vaškinėje medžiagoje laikomas 30-60 sekundžių, kad žvakės bazinis kūnas sušiltų, suminkštėtų, geriau vyktų difuziniai procesai tarp žvakės bazinio kūno ir priauginamų sluoksnių, kad priauginamas vaškinės medžiagos sluoksnis neatšoktų nuo žvakės bazinio kūno. Ištrauktas iš vaškinės medžiagos žvakės ruošinys 1 - 2 sekundėm nardinamas į šaltą vandenį, tam, kad priauginamas sluoksnis geriau užsifikuotų. Mirkymas yra kartojamas tol, kol pasiekiamas norimas priauginto sluoksnio storis,

tačiau po pirmojo sekančių mirkymų ekspozicija yra sutrumpinama iki 1-2 sekundžių. Priklausomai nuo to, kokio storio sluoksnį norime užauginti, mirkymas vaškinėje medžiagoje ir aušinimas gali būti kartojamas 10 - 20 ir daugiau kartų.

Kai bazinis žvakės kūnas būna apaugintas norimo storio sluoksniu, kurio storis siekia iki 6 - 7 ir daugiau centimetrų, jis yra kabinamas, dedamas ant pagrindo arba statomas į specialų rėmą baigiamajam dekoravimui ir formos suteikimui.

Pirmiausia vėl yra nupjaustomi susidarę nubėgimai, nelygumai, mirkymo defektai. Dar kartą išlyginamas ir nupjaunamas žvakės pagrindas. Kai pašalinami visi defektai, žvakę pradedama dekoruoti. Sukant ją apie savo ašį, padaromos norimos simetrijos ar simetriškos būsimų pjūvių atžymos. Labai svarbu, kad viso dekoravimo metu žvakė išlaikytų reikiamo plastiškumo konsistenciją.

Pjūviai daromi per visą žvakės perimetrą pradedant nuo apačios ir einant į viršų. Pjūvius galima daryti peiliu, specialiais, tam pritaikytais įvairios konfigūracijos pjovimo įrankiais ar kitomis tinkamomis pjovimo priemonėmis. Norimo ilgio ir pločio pjūviu įpjaunamas prie žvakės bazinio kūno priaugintas sluoksnis ir šiek tiek atkeliamas nuo bazinio žvakės kūno. Tada pirštais, pincetu ar kitu įrankiu jis susukamas suteikiant jam ritinėlio, virvelės, spiralės ar kitą norimą formą. Pjūvių išsidėstymas, susukimas ar kitos formos suteikimas priklauso nuo to, kokį vizualinį efektą norime išgauti.

Išpjaustyta ir išdekoruota žvakė yra paliekama pilnai sustingti, kad stabilizuotųsi, išlaikytų jai suteiktą meninę formą. Po stabilizacijos žvakė dar kartą apžiūrima, šalinami pasitaikę defektai.

3 pavyzdys.

Į specialią žvakių gamybos formą, kurioje jau yra įstatyta žvakės dagtis pilama įkaitinta iki 85° - 90° C vaškinė medžiaga - išlydytas parafinas, vaškas, stearinas ar kt. nudažyta norimos spalvos dažais ar pigmentais, tam, kad būtų pagamintas žvakės bazinis kūnas. Geriausias efektas yra pasiekiamas tada, kai forma yra penkiakampės, šešiakampės, aštuoniakampės ar panašiai, žvaigždės, tačiau galima naudoti trikampio, keturkampio, piramidės, cilindro ar kitokios konfigūracijos formą.

Kai supilta vaškinė medžiaga atvėsta, sustandėja ir įgauna pakankamą plastinį stabilumą, forma yra atidaroma, žvakės bazinis monolitinis kūnas išimamas,

apipjaustomos nereikalingos lietus, susidarę nereikalingi nuvarvėjimai ar nelygumai, išlyginamas ir, reikalui esant, horizontaliai nupjaunamas žvakės pagrindas.

Suteikus baziniam žvakės kūnui idealią norimą formą jis nardinamas į norimos spalvos įkaitintą iki 65° - 67° C skystą vaškinę medžiagą. Pirmą kartą panardintas žvakės ruošinys karštoje vaškinėje medžiagoje laikomas 30-60 sekundžių, kad žvakės bazinis kūnas sušiltų, suminkštėtų, geriau vyktų difuziniai procesai tarp žvakės bazinio kūno ir priauginamų sluoksnių, kad priauginamas vaškinės medžiagos sluoksnis neatšoktų nuo žvakės bazinio kūno. Ištrauktas iš vaškinės medžiagos žvakės ruošinys 1-2 sekundėm nardinamas į šaltą vandenį, tam, kad priauginamas sluoksnis geriau užsifikuotų. Mirkymas yra kartojamas tol, kol pasiekiamas norimas spalvoto priauginto sluoksnio storis, tačiau po pirmojo sekančių mirkymų ekspozicija yra sutrumpinama iki 1-2 sekundžių. Priklausomai nuo to, kokio storio spalvinį sluoksnį norime užauginti, mirkymas vaškinėje medžiagoje ir aušinimas gali būti kartojamas 10-20 ir daugiau kartų.

Ta pati procedūra kartojama norimą kiekį kartų keičiant dažų spalvą.

Kai bazinis žvakės kūnas būna apaugintas norimu kiekiu spalvinių sluoksnių, kurių bendras storis siekia iki 6 - 7 ir daugiau centimetrų, jis yra kabinamas, dedamas ant pagrindo arba statomas į specialų rėmą baigiamajam dekoravimui ir formos suteikimui.

Pirmiausia vėl yra nupjaustomi susidarę nubėgimai, nelygumai, mirkymo defektai. Dar kartą išlyginamas ir nupjaunamas žvakės pagrindas. Kai pašalinami visi defektai, žvakė pradedama dekoruoti. Sukant ją apie savo ašį, padaromos norimos simetrijos ar simetriškos būsimų pjūvių atžymos. Labai svarbu, kad viso dekoravimo metu žvakė išlaikytų reikiamo plastiškumo konsistenciją.

Pjūviai daromi per visą žvakės perimetrą pradedant nuo apačios ir einant į viršų. Pjūvius galima daryti peiliu, specialiais, tam pritaikytais įvairios konfigūracijos pjovimo įrankiais ar kitomis tinkamomis pjovimo priemonėmis. Norimo ilgio ir pločio pjūviu įpjaunamas prie žvakės bazinio kūno priaugintas kitos spalvos ar spalvų dažų sluoksnis ir šiek tiek atkeliamas nuo bazinio žvakės kūno. Tada pirštais, pincetu ar kitu įrankiu jis susukamas suteikiant jam ritinėlio, virvelės, spiralės ar kitą norimą formą. Pjūvių išsidėstymas, susukimas ar kitos formos suteikimas priklauso nuo to, koki vizualinį efektą norime išgauti. Po pjūviais atsidengia bazinio žvakės kūno paviršius.

Išpjaustyta ir išdekoruota žvakė yra paliekama pilnai sustingti, kad stabilizuotųsi, išlaikytų jai suteiktą meninę formą. Po stabilizacijos žvakė dar kartą apžiūrima, šalinami pasitaikę defektai.

4 pavyzdys.

Į specialią žvakių gamybos formą, kurioje jau yra įstatyta žvakės dagtis pilama įkaitinta iki 85°- 90° C vaškinė medžiaga - išlydytas parafinas, vaškas, stearinas ar kt. nudažyta norimos spalvos dažais ar pigmentais, tam, kad būtų pagamintas žvakės bazinis kūnas. Geriausias efektas yra pasiekiamas tada, kai forma yra penkiakampės, šešiakampės, aštuoniakampės ar panašiai, žvaigždės, tačiau galima naudoti trikampio, keturkampio, piramidės, cilindro ar kitokios konfigūracijos formą.

Kai supilta vaškinė medžiaga atvėsta, sustandėja ir įgauna pakankamą plastinį stabilumą, forma yra atidaroma, žvakės bazinis monolitinis kūnas išimamas, apipjaustomos nereikalingos lietus, susidarę nereikalingi nuvarvėjimai ar nelygumai, išlyginamas ir, reikalui esant, horizontaliai nupjaunamas žvakės pagrindas.

Suteikus baziniam žvakės kūnui idealią norimą formą jis nardinamas į tos pačios spalvos kaip ir išlietas bazinis žvakės kūnas įkaitintą iki 65° - 67° C skystą vaškinę medžiagą. Pirmą kartą panardintas žvakės ruošinys karštoje vaškinėje medžiagoje laikomas 30-60 sekundžių, kad žvakės bazinis kūnas sušiltų, suminkštėtų, geriau vyktų difuziniai procesai tarp žvakės bazinio kūno ir priauginamų sluoksnių, kad priauginamas vaškinės medžiagos sluoksnis neatšoktų nuo žvakės bazinio kūno. Ištrauktas iš vaškinės medžiagos žvakės ruošinys 1-2 sekundėm nardinamas į šaltą vandenį, tam, kad priauginamas sluoksnis geriau užsifikuotų. Mirkymas yra kartojamas tol, kol pasiekiamas norimas priauginto sluoksnio storis, tačiau po pirmojo sekančių mirkymų ekspozicija yra sutrumpinama iki 1-2 sekundžių. Priklausomai nuo to, kokio storio spalvinį sluoksnį norime užauginti, mirkymas vaškinėje medžiagoje ir aušinimas gali būti kartojamas 10-20 ir daugiau kartų.

Kai bazinis žvakės kūnas būna apaugintas norimu kiekiu sluoksnių, kurių bendras storis siekia iki 6 - 7 ir daugiau centimetrų, jis yra kabinamas, dedamas ant pagrindo arba statomas į specialų rėmą baigiamajam dekoravimui ir formos suteikimui.

Pirmiausia vėl yra nupjaustomi susidarę nubėgimai, nelygumai, mirkymo defektai. Dar kartą išlyginamas ir nupjaunamas žvakės pagrindas. Kai pašalinami visi defektai, žvakė pradedama dekoruoti. Sukant ją apie savo ašį, padaromos norimos

simetrijos ar simetriškos būsimų pjūvių atžymos. Labai svarbu, kad viso dekoravimo metu žvakė išlaikytų reikiamo plastiškumo konsistenciją.

Pjūviai daromi per visą žvakės perimetrą pradedant nuo apačios ir einant į viršų. Pjūvius galima daryti peiliu, specialiais, tam pritaikytais įvairios konfigūracijos pjovimo įrankiais ar kitomis tinkamomis pjovimo priemonėmis. Norimo ilgio ir pločio pjūviu įpjaunamas prie žvakės bazinio kūno priaugintas sluoksnis ir šiek tiek atkeliamas nuo bazinio žvakės kūno. Tada pirštais, pincetu ar kitu įrankiu jis susukamas suteikiant jam ritinėlio, virvelės, spiralės ar kitą norimą formą. Pjūvių išsidėstymas, susukimas ar kitos formos suteikimas priklauso nuo to, kokį vizualinį efektą norime išgauti.

Išpjaustyta ir išdekoruota žvakė yra paliekama pilnai sustingti, kad stabilizuotųsi, išlaikytų jai suteiktą meninę formą. Po stabilizacijos žvakė dar kartą apžiūrima, šalinami pasitaikę defektai.

5 pavyzdys.

Į specialią žvakių gamybos formą, kurioje jau yra įstatyta žvakės dagtis pilama įkaitinta iki 85°- 90° C vaškinė medžiaga - išlydytas parafinas, vaškas, stearinas ar kt., nudažyta norimos spalvos dažais ar pigmentais, tam, kad būtų pagamintas žvakės bazinis monolitinis kūnas. Geriausias efektas yra pasiekiamas tada, kai forma yra penkiakampės, šešiakampės, aštuoniakampės ar panašiai, žvaigždės, tačiau galima naudoti trikampio, keturkampio, piramidės, cilindro ar kitokios konfigūracijos formą.

Kai supilta vaškinė medžiaga atvėsta, sustandėja ir įgauna pakankamą plastinį stabilumą, forma yra atidaroma, žvakės bazinis kūnas išimamas, apipjaustomos nereikalingos lietus, susidarę nereikalingi nuvarvėjimai ar nelygumai, išlyginamas ir, reikalui esant, horizontaliai nupjaunamas žvakės pagrindas.

Suteikus baziniam žvakės kūnui idealią norimą formą jis vėl nardinamas į bespalvę ar natūralios spalvos (be jokių dažančių medžiagų ir pigmentų) įkaitintą iki 65° - 67° C skystą vaškinę medžiagą. Pirmą kartą panardintas žvakės ruošinys karštoje vaškinėje medžiagoje laikomas 30-60 sekundžių, kad žvakės bazinis kūnas sušiltų, suminkštėtų, geriau vyktų difuziniai procesai tarp žvakės bazinio kūno ir priauginamų sluoksnių, kad priauginamas vaškinės medžiagos sluoksnis neatšoktų nuo žvakės bazinio kūno. Ištrauktas iš vaškinės medžiagos žvakės ruošinys 1 - 2 sekundėm nardinamas į šaltą vandenį, tam, kad priauginamas sluoksnis geriau užsifikuotų.

Mirkymas yra kartojamas tol, kol pasiekiamas norimas priauginto sluoksnio storis, tačiau po pirmojo sekančių mirkymų ekspozicija yra sutrumpinama iki 1-2 sekundžių. Priklausomai nuo to, kokio storio sluoksnį norime užauginti, mirkymas vaškinėje medžiagoje ir aušinimas gali būti kartojamas 10 - 20 ir daugiau kartų.

Kai bazinis žvakės kūnas būna apaugintas norimo storio sluoksniu, kurio storis siekia iki 6 - 7 ir daugiau centimetrų, jis yra kabinamas, dedamas ant pagrindo arba statomas į specialų rėmą baigiamajam dekoravimui ir formos suteikimui.

Pirmiausia vėl yra nupjaustomi susidarę nubėgimai, nelygumai, mirkymo defektai. Dar kartą išlyginamas ir nupjaunamas žvakės pagrindas. Kai pašalinami visi defektai, žvakę pradedama dekoruoti. Sukant ją apie savo ašį, padaromos norimos simetrijos ar simetriškos būsimų pjūvių atžymos. Labai svarbu, kad viso dekoravimo metu žvakę išlaikytų reikiamo plastiškumo konsistenciją.

Pjūviai daromi per visą žvakės perimetrą pradedant nuo apačios ir einant į viršų. Pjūvius galima daryti peiliu, specialiais, tam pritaikytais įvairios konfigūracijos pjovimo įrankiais ar kitomis tinkamomis pjovimo priemonėmis. Norimo ilgio ir pločio pjūviu įpjaunamas prie žvakės bazinio kūno priaugintas sluoksnis ir šiek tiek atkeliamas nuo bazinio žvakės kūno. Tada pirštais, pincetu ar kitu įrankiu jis susukamas suteikiant jam ritinėlio, virvelės, spiralės ar kitą norimą formą. Pjūvių išsidėstymas, susukimas ar kitos formos suteikimas priklauso nuo to, kokią vizualinį efektą norime išgauti.

Išpjaustyta ir išdekoruota žvakė yra paliekama pilnai sustingti, kad stabilizuotųsi, išlaikytų jai suteiktą meninę formą. Po stabilizacijos žvakę dar kartą apžiūrima, šalinami pasitaikę defektai.

Norint suteikti žvakei geresnę estetinę išvaizdą ji gali būti mirkoma į žvakių laką tuo suteikiant jos paviršiui blizgesį. Nulakavus žvakės paviršių specialiu akriliniu laku, žvakės paviršius pasidengia tam tikra plėvele ir beveik nebetirpsta bei nebekeičia savo formos.

Šiuo būdu pagaminta žvakė gali būti panaudojama žvakių gamybos pramonėje kad praplėstų gaminamų dekoratyvinių žvakių asortimento įvairovę ir pagerintų jų dizaino estetines savybes.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

1. Žvakės gamybos būdas, kai vaškinės medžiagos – vaško, parafino, stearino, titano dioksido ir kt. medžiagų ar jų mišinių, žvakė, pagaminta formoje išliejant jos bazinį kūną su įstatyta dagtimi b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant išlieto monolitinio bazinio žvakės kūno mirkymo būdu yra priauginami vaškinės medžiagos sluoksniai.
2. Būdas, pagal pirmą punktą b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant bespalvio ar natūralios spalvos vaškinės medžiagos bazinio kūno yra priauginami spalvoti, skirtingų spalvų sluoksniai.
3. Būdas, pagal pirmą punktą b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant bespalvio ar natūralios spalvos vaškinės medžiagos bazinio kūno yra priauginami bespalviai ar natūralios vaškinės medžiagos spalvos sluoksniai.
4. Būdas, pagal pirmą punktą b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant spalvoto vaškinės medžiagos bazinio kūno yra priauginami spalvoti, skirtingų spalvų sluoksniai.
5. Būdas, pagal pirmą punktą b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant spalvoto vaškinės medžiagos bazinio kūno yra priauginami spalvoti bazinio žvakės kūno spalvos sluoksniai.
6. Būdas, pagal pirmą punktą b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant spalvoto vaškinės medžiagos bazinio kūno yra priauginami bespalviai ar natūralios vaškinės medžiagos spalvos sluoksniai.
7. Būdas, pagal punktą b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ant spalvoto vaškinės medžiagos bazinio kūno yra priauginami spalvoti, skirtingų spalvų sluoksniai.
8. Būdas, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad priauginti sluoksniai yra įpjaunami, atkeliami nuo bazinio žvakės kūno ir formuojami juos įvairiai susukant ar kitaip konfigūruojant.