



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1613343 A1

(51)5 В 29 С 43/36, 67/20

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

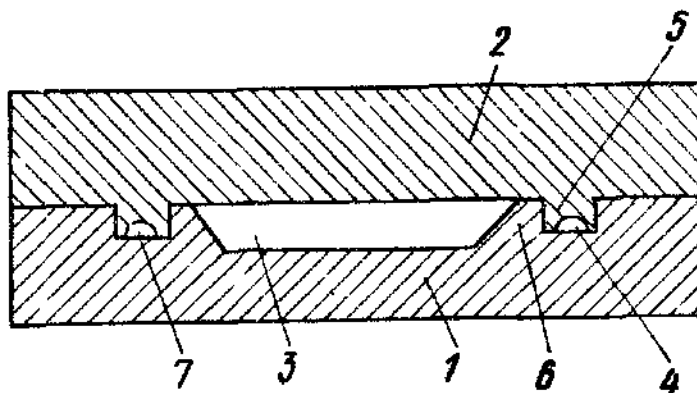
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4631883/23-05
(22) 04.01.89
(46) 15.12.90 Бюл. 46
(71) Научно-производственное объединение
"Эластик"
(72) Л. Б. Ныколыи, Л. А. Мазьлик, Н. П. Вихи-
рева и В. М. Маценко
(53) 678 057 726(088 8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 958124, кл. В 29 С 43/36, 1981
Авторское свидетельство СССР
№ 914305, кл. В 29 С 35/04, 1979.
(54) ПРЕСС-ФОРМА

2

(57) Изобретение относится к переработке полимерных материалов в изделия. Цель изобретения - повышение качества изделий из ячеистых полимерных материалов. Для этого на торце выступа 5 выполнена канавка 7 полукольцевого сечения. При нагреве полимерный материал из формующей полости 3 через неплотности контактирующих поверхностей вытекает в паз 4 и заполняет канавку 7. В ней материал тормозится и скорость его снижается до нуля. Этот материал является уплотнением. В результате при вулканизации гарантируется герметичность формующей полости 3. 1 ил.



(19) SU (11) 1613343 A1

Изобретение относится к переработке полимерных материалов в изделия и предназначено для изготовления изделий из ячеистых материалов.

Цель изобретения — повышение качества изделий ячеистых материалов.

На чертеже изображена предлагаемая пресс-форма, разрез.

Предлагаемая пресс-форма содержит нижнюю 1 и верхнюю 2 полуформы с формирующей полостью 3. На плоскости разъема полуформ concentрично формирующей полости 3 выполнены паз 4 и выступ 5 с П-образным поперечным сечением, взаимодействующие друг с другом боковыми сторонами. Паз 4 отделен от формирующей полости 3 площадкой 6. На торце выступа выполнена канавка 7 полукруглого сечения.

Пресс-форма работает следующим образом.

В формирующую полость 3 закладывается заготовка полимерного ячеистого материала, полуформы смыкаются и нагреваются под давлением. При полном закрытии пресс-формы выступ 5 входит в канавку 7 и взаимодействует с ней боковыми поверхностями. При нагреве полимерного материала начинается газообразование и в полости 3 создается высокое давление. Нагретый материал под давлением газов выходит из формиру-

ющей полости 3 через неплотности смыкаемых поверхностей и попадают в канавку 7, в которой скорость его течения падает до нуля и его течение тормозится.

В результате полимерный материал равномерно растекается по формирующей полости, приобретая ее размеры и форму, а образующийся газ в результате разложения газообразователя равномерно растворяется в материале. Полимерный материал, заполнивший канавку 7, становится уплотнителем и препятствует вытеканию материала из формирующей полости при вулканизации. После вулканизации готовое изделие извлекается из пресс-формы и далее цикл работы повторяется. Изготовленные изделия имеют заданные размеры и форму с четким рисунком на поверхности и четко оформленными краями.

Формула изобретения

Пресс-форма, содержащая две полуформы, на плоскости разъема которых concentрично формирующей полости выполнены паз и выступ с П-образным поперечным сечением, взаимодействующие друг с другом боковыми стенками, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества изделий из ячеистых полимерных материалов, на торце выступа выполнена канавка полукруглого сечения.

Редактор М.Товтин

Составитель В.Батунова
Техред М.Моргентал

Корректор И.Муска

Заказ 3859

Тираж 545

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101