



(19) **RU** <sup>(11)</sup> **2 164 210** <sup>(13)</sup> **C1**  
(51) МПК<sup>7</sup> **B 44 C 5/00, B 29 D 7/00**

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ**

(21), (22) Заявка: 99126904/12, 28.12.1999  
(24) Дата начала действия патента: 28.12.1999  
(43) Дата публикации заявки: 20.03.2001  
(46) Дата публикации: 20.03.2001  
(56) Ссылки: GB 1436788 A, 26.05.1976. RU 2019614  
C1, 15.09.1994. US 3788789 A, 29.01.1974. FR  
2152761 A, 27.04.1973. DE 1252888 A,  
26.10.1967.  
(98) Адрес для переписки:  
140140, Московская обл., ст. Удельная, ул.  
Солнечная 9, Лурье Е.В.

(71) Заявитель:  
Лурье Евгений Вениаминович  
(72) Изобретатель: Лурье Е.В.  
(73) Патентообладатель:  
Лурье Евгений Вениаминович

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

(57) Реферат:  
Способ изготовления изделий для  
повышения качества заключается в том, что  
обработку пленки коронным разрядом  
осуществляют до момента образования

атомарного кислорода и окисляющих агентов  
для обеспечения возможности удержания  
наносимого лакокрасочного покрытия. 2  
з.п.ф-лы.

RU 2 164 210 C 1

RU 2 164 210 C 1



(19) **RU** <sup>(11)</sup> **2 164 210** <sup>(13)</sup> **C1**  
(51) Int. Cl.<sup>7</sup> **B 44 C 5/00, B 29 D 7/00**

RUSSIAN AGENCY  
FOR PATENTS AND TRADEMARKS

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21), (22) Application: 99126904/12, 28.12.1999  
(24) Effective date for property rights: 28.12.1999  
(43) Application published: 20.03.2001  
(46) Date of publication: 20.03.2001  
(98) Mail address:  
140140, Moskovskaja obl., st. Udel'naja, ul.  
Solnechnaja 9, Lur'e E.V.

(71) Applicant:  
Lur'e Evgenij Veniaminovich  
(72) Inventor: Lur'e E.V.  
(73) Proprietor:  
Lur'e Evgenij Veniaminovich

(54) **METHOD FOR MANUFACTURE OF ARTICLES**

(57) Abstract:  
FIELD: manufacture of film or sheets,  
obtaining of decorative effect. SUBSTANCE:  
film is treated by a corona discharge up to

the moment of formation of atomic oxygen and  
oxidizing agents for provision of retention  
of the applied paintwork. EFFECT: enhanced  
quality. 3 cl

RU 2 1 6 4 2 1 0 C 1

RU 2 1 6 4 2 1 0 C 1

Изобретение относится к способу изготовления изделий, в том числе с нанесенными рисунками.

Известен способ изготовления изделий, заключающийся в одновременном пропускании полотна полимерной пленки между приводными валками и обработке ее коронным разрядом (патент Англии N 1436788 - аналог и прототип).

Недостатком известного способа является низкое качество изделий.

Техническим результатом изобретения является повышение качества изделий.

Достигается это тем, что обработку пленки коронным разрядом осуществляют до момента образования атомарного кислорода и окисляющих агентов для обеспечения возможности удержания наносимого лакокрасочного покрытия, при этом одновременно с обработкой пленки коронным разрядом осуществляют образование на пленке продольных зон и подачу воздуха в отдельные части объема коронного разряда, обрабатывающие образованные продольные зоны пленки для удаления частей атомарного кислорода и окисляющих агентов и обеспечения возможности образования жесткого соединения в местах этих зон пленки при получении емкостей.

При подаче воздуха осуществляют частичное изменение направления потока воздуха для устранения его попадания в соседние зоны пленки.

Для подачи воздуха используют подвижные и с возможностью фиксации в образующихся зонах свободных от атомарного кислорода и окисляющих агентов форсунки.

Способ изготовления изделий заключается в следующем.

Полотно полимерной пленки пропускают между приводными валками и одновременно обрабатывают ее коронным разрядом.

Обработку пленки коронным разрядом осуществляют до момента образования атомарного кислорода и окисляющих агентов для увеличения активности материала пленки и коэффициента ее поверхностного натяжения и для обеспечения возможности удержания наносимого лакокрасочного покрытия в виде рисунков и различных изображений, т.е. последние имеют хорошую сцепляемость с обработанной таким образом поверхностью полимерной пленки.

Одновременно с обработкой пленки коронным разрядом осуществляют образование на пленке продольных зон и подачу воздуха в отдельные части объема коронного разряда, обрабатывающие

образованные продольные зоны пленки для удаления частей атомарного кислорода и окисляющих агентов и для обеспечения возможности образования жесткого соединения, в частности сварочного, в местах этих зон пленки при получении емкостей, в частности пакетов.

Причем при подаче воздуха осуществляют частичное изменение направления потока воздуха для устранения его попадания в соседние зоны пленки, которые не являются зонами соединения.

При этом для подачи воздуха используют подвижные и с возможностью фиксации, например, форсунки.

Таким образом, данный способ позволяет повысить качество изготавливаемых изделий как с точки зрения качественного получения наносимых рисунков и изображений, так и с точки зрения получения надежного жесткого соединения.

Промышленная применимость

Изобретение может быть использовано при изготовлении декоративных изделий с нанесенными рисунками и изображениями.

### Формула изобретения:

1. Способ изготовления изделий, заключающийся в пропускании полотна полимерной пленки между приводными валками и обработке ее коронным разрядом, отличающийся тем, что обработку пленки коронным разрядом осуществляют до момента образования атомарного кислорода и окисляющих агентов для обеспечения возможности удержания наносимого лакокрасочного покрытия, при этом одновременно с обработкой пленки коронным разрядом осуществляют образование на пленке продольных зон и подачу воздуха в отдельные части объема коронного разряда, обрабатывающие образованные продольные зоны пленки для удаления частей атомарного кислорода и окисляющих агентов и для обеспечения возможности образования жесткого соединения в местах этих зон пленки при получении емкостей.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что при подаче воздуха осуществляют частичное изменение направления потока воздуха для устранения его попадания в соседние зоны пленки.

3. Способ по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что для подачи воздуха используют подвижные и с возможностью фиксации в образующихся зонах, свободных от атомарного кислорода и окисляющих агентов, форсунки.

55

60