

ÖZET**Koruyucu maske yapılanması**

- 5 Buluş özellikle, koruyucu maske yapılanmasına (10) biyobozunur özellik kazandırmak üzere, oxo biyobozunur katkılı polipropilen spunbond nonwoven kumaştan mamul dış katman (11) ve iç katman (13), polipropilen meltblown nonwoven kumaştan mamul orta katman (12) içeren koruyucu maske yapılanması (10) ile ilgilidir.

İSTEMLER

1. Kullanıcının ağız ve burnunu dışarıdan gelebilecek bakteri, virüs gibi mikroorganizmalar ile toz gibi partiküllere karşı koruyan, bahsedilen mikroorganizmalar ile partiküllerin maske yapılanması (10) ile ilk temas ettikleri dış katman (11), filtrasyon yaparak koruma sağlayan orta katman (12) ve maske yapılanmasının (10) kullanıcının tenine temas ettiği iç katman (13), maske yapılanmasının (10) kenarlarından kaçak hava girişini engellemek üzere, dış katman (11) üzerine konumlandırılan burun teli (111) ve kullanıcının maske yapılanmasını (10) yüzüne sabitlemek üzere, iç katmana (13) irtibatlandırılan kulak lastikleri (131) içeren koruyucu maske yapılanması (10) olup, özelliği; koruyucu maske yapılanmasına (10) biyobozunur özellik kazandırmak üzere,
- bahsedilen dış katman (11) ve iç katman (13) oxo biyobozunur katkılı polipropilen spunbond nonwoven kumaş, orta katman (12) polipropilen meltblown nonwoven kumaştan mamuldür.

20

25

30

35

TARİFNAME

Koruyucu maske yapılanması

5 Teknik Alan

Buluş, kullanıcının ağız ve burnunu dışarıdan gelebilecek bakteri, virüs gibi mikroorganizmalar ile toz gibi partiküllere karşı koruyan, dış katman, orta katman ve iç katmandan oluşan koruyucu maske yapılanması ile ilgilidir.

10 Buluş özellikle, maske yapılanmasına biyobozunur özellik kazandırmak üzere, oxo biyobozunur katkılı polipropilen spunbond nonwoven kumaştan mamul dış katman ve iç katman, polipropilen meltblown nonwoven kumaştan mamul orta katman içeren koruyucu maske yapılanması ile ilgilidir.

15 Tekniğin Bilinen Durumu

Medikal alanlarda ve solunum yolu ile bulaşan salgın hastalıklardan korunmak üzere, medikal kumaş kullanılarak dikilmiş tek kullanımlık maskeler yaygın bir şekilde kullanılmaktadır. Söz konusu maskeleri medikal ortamlar dışında kronik hastalığı olanlar ya da alerjik yapısı olan kişiler de ayrıca yaygın olarak kullanmaktadır. Bahsedilen maskeler toz partiküllerini tutarken damlacık gibi dış etmenlerden de solunum yolunu korumaktadır.

Bilinen teknikte özellikle salgın hastalıkla mücadele etmek için günümüzde birçok alternatif maske yapısı kullanılmaktadır. Söz konusu maskeler genellikle polipropilen, polyester, poliamid vs. hammaddelerden belirli standartlara göre üç katmanlı olacak şekilde üretilmektedir. Maskelerin iç ve dış kısımlarında daha çok polipropilen spunbond nonwoven kumaşı kullanılmakta iken orta kısımlarında filtrasyon ve koruma sağlamak amacıyla polipropilen meltblown nonwoven kumaş kullanılmaktadır. polipropilen hammaddeden elde edilen ürünlerin üretim metotlarına göre doğada 100 ila 1000 yıl arasında bozduğu bilinmektedir. Dolayısıyla bu malzeme ile üretilen maskeler, doğaya atıldığında 1000 yıl boyunca yavaş yavaş bozunmaya devam edecektir. Bu süreç içerisinde, atık maskeler biyokirillik oluşturarak çevreyi ve canlıların yaşamını olumsuz yönde etkilemektedir.

Günümüzde çevre bilincinin gelişmesiyle her türlü tekstil ürününün elde edilmesinde kullanılacak kumaşın üretiminde, kalite, uygun fiyat, zamanında üretim ve müşteri beklentilerini yerine getirilmesi her ne kadar en önemli konuların başında gelse de ürünlerin üretim aşamalarında kullanılan ham maddelerin doğaya olumlu olumsuz katkıları da etkili

olmaya başlamıştır. Dolayısıyla, salgın dönemlerinde sıklıkla kullanılmak üzere, doğada hızlı biyobozunmaya sahip kumaştan mamul maskelere de ihtiyaç duyulmaktadır.

5 Sonuç olarak yukarıda bahsedilen olumsuzluklardan ve eksikliklerden dolayı, ilgili teknik alanda bir yenilik yapma ihtiyacı ortaya çıkmıştır.

Buluşun Amacı

Mevcut buluş, yukarıda bahsedilen gereksinimleri karşılayan, tüm dezavantajları ortadan kaldıran ve ilave bazı avantajlar getiren, koruyucu maske yapılanması ile ilgilidir.

10

Buluşun ana amacı, doğada hızlı biyobozunmaya sahip nonwoven kumaş ve nano teknoloji ile üretilen kumaş katmanlarından oluşan bir koruyucu maske yapılanması ortaya koymaktır.

15 Buluşun amacı, salgın dönemlerinde kullanım miktarı artan maskelerin doğaya atıldıklarında doğada kalma sürelerini en aza indirmektir.

Buluşun amacı, gerek üretim aşamasında gerekse kullanım süresi bittiğinde çevre ve insan sağlığını tehlikeye atacak durumların oluşmasına neden olmayan biyobozunur özellikte bir koruyucu maske yapılanması ortaya koymaktır.

20

Yukarıda anlatılan amaçların yerine getirilmesi için buluş, kullanıcının ağız ve burnunu dışarıdan gelebilecek bakteri, virüs gibi mikroorganizmalar ile toz gibi partiküllere karşı koruyan, bahsedilen mikroorganizmalar ile partiküllerin maske yapılanması ile ilk temas ettikleri dış katman, filtrasyon yaparak koruma sağlayan orta katman ve maske yapılanmasının kullanıcının tenine temas ettiği iç katman, maske yapılanmasının kenarlarından kaçak hava girişini engellemek üzere, dış katman üzerine konumlandırılan burun teli ve kullanıcının maske yapılanmasını yüzüne sabitlemek üzere, iç katmana irtibatlandırılan kulak lastikleri içeren koruyucu maske yapılanması olup, özelliği; koruyucu maske yapılanmasına biyobozunur özellik kazandırmak üzere,

30

- bahsedilen dış katman ve iç katman oxo biyobozunur katkılı polipropilen spunbond nonwoven kumaş, orta katman polipropilen meltblown nonwoven kumaştan mamuldür.

35 Buluşun yapısal ve karakteristik özellikleri ve tüm avantajları aşağıda verilen detaylı açıklama sayesinde daha net olarak anlaşılacaktır ve bu nedenle değerlendirmenin de bu detaylı açıklama göz önüne alınarak yapılması gerekmektedir.

Buluşun Anlaşılmasına Yardımcı Olacak Şekiller

Şekil-1: Koruyucu maske yapılanmasının temsili görünümüdür.

5 Çizimlerin mutlaka ölçeklendirilmesi gerekmemektedir ve mevcut buluşu anlamak için gerekli olmayan detaylar ihmal edilmiş olabilmektedir. Bundan başka, en azından büyük ölçüde özdeş olan veya en azından büyük ölçüde özdeş işlevleri olan elemanlar, aynı numara ile gösterilmektedir.

Parça Referanslarının Açıklaması

- 10 **10.** Koruyucu maske yapılanması
11. Dış katman
111. Burun teli
12. Orta katman
13. İç katman
15 **131.** Kulak lastiği

Buluşun Detaylı Açıklaması

20 Bu detaylı açıklamada, koruyucu maske yapılanması (10), sadece konunun daha iyi anlaşılmasına yönelik olarak ve hiçbir sınırlayıcı etki oluşturmayacak şekilde açıklanmaktadır.

25 Buluş, kullanıcının ağız ve burnunu dışarıdan gelebilecek bakteri, virüs gibi mikroorganizmalar ile toz gibi partiküllere karşı koruyan koruyucu maske yapılanması (10) ile ilgilidir. Buluşun en önemli özelliği; içerdiği dış katman (11) ve iç katmanın (13) oxo biyobozunur katkılı polipropilen spunbond nonwoven kumaş, orta katmanın (12) polipropilen meltblown nonwoven kumaştan mamul olması sayesinde doğada biyobozunur özelliğe sahip olmasıdır.

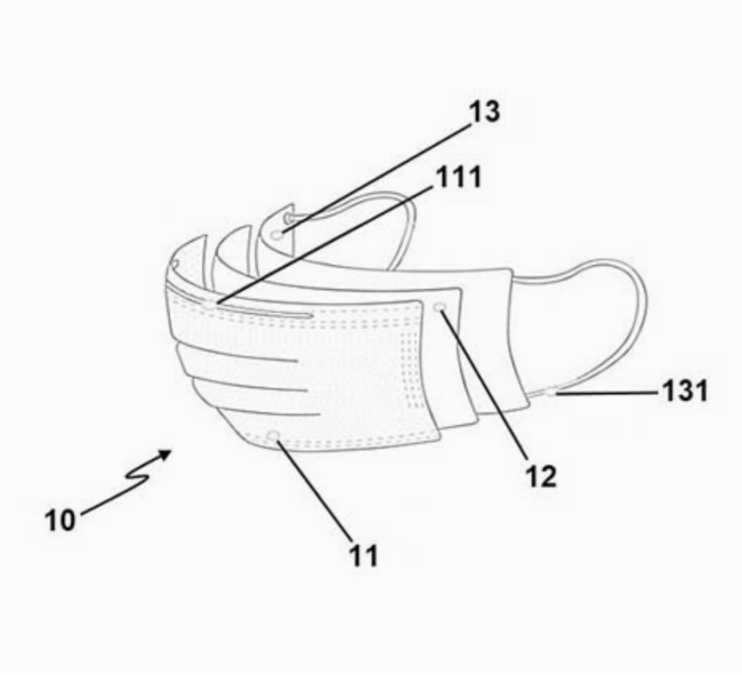
30 Şekil-1'de koruyucu maske yapılanmasının (10) temsili görünümü verilmektedir. Koruyucu maske yapılanması (10) temel yapısı itibarıyla, bakteri, virüs gibi mikroorganizmalar ile toz gibi partiküllerin koruyucu maske yapılanması (10) ile ilk temas ettikleri dış katman (11), filtrasyon yaparak koruma sağlayan orta katman (12) ve maske yapılanmasının (10) kullanıcının tenine temas ettiği iç katman (13) içermektedir. Koruyucu maske yapılanması (10) ayrıca, maske yapılanmasının (10) kenarlarından kaçak hava girişini engellemek üzere,
35 dış katman (11) üzerine konumlandırılan burun teli (111) ve kullanıcının maske yapılanmasını (10) yüzüne sabitlemek üzere, iç katmana (130) irtibatlandırılan kulak lastikleri (131) içermektedir.

Buluşa konu koruyucu maske yapılanmasını (10) oluşturan dış katman (11) ve iç katman (13) oxo biyobozunur katkılandırılmış polipropilen ile üretilen spunbond nonwoven kumaştan, orta katman (12) ise, polipropilen hammaddesi ile üretilen meltblown nonwoven kumaştan mamuldür. Dış katman (11) ve iç katmanda (13) kullanılan oxo biyobozunur katkılı spunbond nonwoven kumaş, orta katmanda (12) kullanılan polipropilen meltblown nonwoven kumaş sayesinde koruyucu maske yapılanmasının (10) kullanım sonrasında doğada bozunması hızlandırılmıştır.

Buluşa konu koruyucu maske yapılanmasının (10) üretim yöntemi şu şekildedir;

- 10 Dozajlama ünitesine yüklenen polipropilen hammaddesine oxo biyobozunur katkı maddesi eklenerek karıştırılır. Ekstrüder makinesine alınan polipropilen 205-250 °C'de eritilerek polimer fazına geçirilir. Polimer fazına geçen polipropilen spinning beam makinesine alınarak düzelerden geçirilir ve filament formu oluşturulur. Filament formuna dönüşen polipropilen sıcaklık, debi ve nemi sabit bir hava ile quench kabinet içerisinde katı hale getirilerek yüzey
- 15 oluşturmaya elverişli hale getirilir. Web forming alanında band üzerine dökülen filament nonwoven kumaş yüzeyini oluşturur. Nonwoven yüzey oluşmuş oxo polipropilen termal bağlama ünitesinden geçerek final formunu oluşturur. Aynı bir dozaj ünitesine yüklenen polipropilen hammaddesi ekstrüder makinesine alınır ve 205-250 °C'de eritilerek polimer fazına geçirilir. Polimer fazına geçen polipropilen spinning beam makinesine alınarak
- 20 düzelerden geçirilir ve filament formu oluşturulur. Filament formuna dönüşen polipropilen sıcaklık, debi ve nemi sabit bir hava ile quench kabinet içerisinde katı hale getirilerek yüzey oluşturmaya elverişli hale getirilir. Web forming alanında band üzerine dökülen filament nonwoven kumaş yüzeyini oluşturur. Nonwoven yüzey oluşmuş polipropilen termal bağlama ünitesinden geçerek final formunu oluşturur. Polipropilen hammaddeden üretilen meltblown
- 25 nonwoven kumaş, ekstrüzyon hattında bant üzerine dökülür. Dış katman (11) ve iç katmanı (13) oluşturacak olan oxo biyobozunur katkılı PP spunbond nonwoven kumaş, orta katmanı (12) oluşturacak polipropilen ham maddeden üretilmiş meltblown nonwoven kumaş sarıcı makinasında sarılarak koruyucu maske yapılanmasının (10) üretiminde kullanılmak üzere ebatlanarak maske makinesine alınır. Bahsedilen kumaş katmanlarından (11, 12,13)
- 30 koruyucu maske yapılanması (10) elde edilir.

Buluşa konu koruyucu maske yapılanmasının (10) üretim yönteminde, dış katmanın (11) elde edilmesinde ağırlıkça %97-99,5 oranında PP hammadde ve ağırlıkça %0,5-3 oranında oxo biyobozunur katkı maddesi kullanılmaktadır.



Şekil-1