

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 39 (2).

IZDAN 1 FEBRUARA 1936.

PATENTNI SPIS BR. 12036

Szurgent Ludwig, Wien, Austrija.

Postupak za izradu gumenih creva.

Prijava od 19 juna 1934.

Važi od 1 jula 1935

Traženo pravo prvenstva od 19 jula 1933 (Austrija).

Pronalazak se odnosi na gumena creva sa jednim ili više uložaka za pojačavanje u unutrašnjosti gumenog zida, za postizanje jedne određene otpornosti na pritisak. Kao ulošci upotrebljuju se na poznati način pletiva ili tkanine od tekstilnih vlakana, ili od metalne žice. Spoljnji gumeni pokrivač može da bude gladak odn. da je snabdeven otiskom tkanine upotrebljene pri izradi, ili može da je brazdast.

Dosada su se izrađivala takva creva na pravim jezgrima, n. pr. na čeličnim cevima, koje su služile kao čvrsta jezgra, usled čega su mogla biti izrađivana creva samo u ograničenoj veličini, odgovarajući dužini jezgra odn. kazana za vulkanisanje. Pronalazak ima za svrhu izradu takvih creva bez jezgra u neograničenim dužinama i to na taj način, što se osnova creva, izrađena na proizvoljan način, n. pr. prskanjem na mašini za creva, puni nekim tečnim ili gasovitim pritiskom sredstvom i što se u tom slučaju snabdeva jednim ili više uložaka za pojačavanje, zatim spoljnim gumenim slojem i što se naposljetku vulkaniše.

Osnova creva, koja je jedan bitan sastojak creva, postaje u ovom slučaju jezgrom za dalje izgrađivanje creva, tako da je jedno naročito jezgro, odn. čvrsto jezgro nepotrebno. Ta gumena osnova creva, mora da ima izvesnu otpornost na pritisak i izvlačenje, kako bi bila osposobljena za dalju preradu. Otpornost na pritisak postiže se upotrebom gumenog kvaliteta, koji je i u neovulkanisanom stanju dovoljno otporan, ili delimičnim

vulkanisanjem nekog manje čvrstog kvaliteta. Otpornost na izvlačenje postiže se upotrebom vlakana od tekstilnog materijala ili metala, koja su u takvom broju podjednako raspodeljena oko osnove creva u unutrašnjosti crevnog zida ili na njegovoj površini da u svome zbiru pružaju zadovoljavajuću čvrstoću, da se tako pripremljena osnova može snabdeti ulošcima za pojačavanje i pokrivenom gumom, a da se ne oteža ili ne onemogućuje dalji rad usled produženja, već po sebi lako rastegljive osnove creva.

Izrada creva prema postupku prijave vrši se na sledeći način:

Osnova creva izrađuje se prema kom bilo postupku, skoro uvek pomoću mašine za izradu creva prskanjem, i ako je potrebno predvulkanise se na poznat način. Dužna vlakna mogu se postaviti već pri izradi osnove creva, n. pr. na mašini za creva po napuštanju glave za prskanje, ili još jednostavnije, tek docnije, pri nameštanju uložaka za pojačavanje. Osnova creva puni se nekim gasovitim sredstvom n. pr. vazduhom, ili nekom tečnošću, n. p. vodom, pod izvesnim pritiskom, koji je zavisao od debljine zida i prozorne širine osnove creva i može da iznosi 0,5—1 atm., pa se u tom stanju nanosi jedan ili više uložaka za pojačavanje, pri čemu se eventualno istodobno na mašini za pletenje pričvršćuju dužna vlakna na spoljni zid osnove creva. Uložci za pojačavanje mogu da se izrade na poznati način, n. pr., oplitanjem ili opredanjem u dva sloja vlakana ili omota, koji se protežu spiralno u suprot-

nom pravcu. Za postizanje dobre veze između osnove i gumenih slojeva koji se nalaze iznad nje, probitačno je, da se ulošci za pojačavanje izrade tako, da oni samo delimično pokrivaju gumenu površinu, koja se nalazi ispod njih.

Za postizanje dobre veze sa gumenim slojem koji treba da se postavi odozgo, pre-mazuje se armirana osnova creva jedan ili više puta sa gumenim rastvorom, ili se osnova creva prevlači još pre nameštanja pletiva ili prede kroz gumeni rastvor, tako da se pletivo ili preda nameštaju u jednom radnom hodu na još vlažnu gumenu površinu, ili se mogu pojedina vlakna ili pantljike pre oplitanju, ili opredanja provlačiti kroz gumeni rastvor i još vlažna namotavati.

Osnova creva, snabdevena dužnim vlaknima i armiranjem, pokriva se po sušenju gumenog rastvora jednim gumenim slojem, što se može uraditi na poznati način na mašini za creva, ili pomoću gumenih ploča na kalibarnim valjcima. Gumeni sloj predstavlja ili spoljni sloj creva, ili se preko njega ponova nanosi na pomenuti način jedan ili više uložaka za pojačavanje, naizmenično sa gumenim slojevima, pri čemu naposljetku kao pokrivač creva, mora da dođe gumeni sloj. Spoljni gumeni pokrivač može da se izrađuje i profilisan n. pr. izbrazdan, i to na taj način, što se pri prskanju istog upotrebljuje jedna odgovarajući uobličena naprava.

Gotovo izrađeno crevo zatim se vulkaniše, pri čemu se isto tako puni nekim gasovitim ili tačnim pritiskom sredstvom, pod pritiskom koji se kreće od 1—4 atm., odgovarajući vrsti i veličini creva, da bi se izbeglo splašnjavanje creva. Ulošci za pojačavanje, koji su odgovarajući upotrebi creva proračunati za znatno jači pritisak, izdržavaju bez daljnijeg taj unutarnji pritisak i stoga sprečavaju nedozvoljeno povećavanje prečnika creva, ili prskanje crevnog zida. Vulkanisanje se vrši na poznat način, n. pr. tako, što se crevo napunjeno pritiskim sredstvom, postavlja u spiralama u plitke sudove koji sadrže posteljni materijal n. pr. talkum, magneziju ili sl., ili što se crevo pošto je obavijeno jednim ili više slojeva štofanih pantljika i pošto je napunjeno pritiskim sredstvom namota na jedan bubanj. Bandaže se probitačno namotavaju na gumeni sloj neposredno po nanošenju, pokrivne gume u jednom radnom hodu. Vulkanizacioni sudovi, odn. bubnjevi sa materijalom namenjenim vulkanisanju, zagrevaju se u jednom pogodnom kazanu pomoću direktne pare, koja ima potreban pritisak za tačno vulkanisanje, za jedno određeno vreme, koje odgovara kvalitetu i tako se vrši vulkanisanje creva. Pritisno sredstvo potrebno

za postizanje unutarnjeg pritiska u crevu za vreme vulkanisanja, može se dovoditi crevima koja se nalaze u kazanu kroz zid kazana pomoću cevni sprovoda, pri čemu crevo ostaje stalno spojeno sa izvorom pritiska, a visina pritiska u crevu može se i meriti i regulisati.

Po vulkanisanju se unutarnji pritisak ispušta i skida se eventualno upotrebljeni spoljni zavoj, odn. skida se posteljni materijal sa creva koji se na njima nakupio pri ležanju istih u sudovima.

Creva i postupak pronalaska pružaju preimućstvo, što mogu da se izrađuju proizvoljno dugačka creva i što se izrada vrši brzo i jeftino. Na taj način ušteduje potrošač s jedne strane, pri većim dužinama sprovoda, veze za creva, a s druge strane troškove za nabavku creva.

Patentni zahtevi:

1. Gumeno crevo sa jednim ili više uložaka za pojačavanje u unutrašnjosti gumenog zida, naznačeno time, što je osnova creva snabdevena protiv razvlačenja otpornim, međusobno aksialno paralelno protežućim se vlaknima, žicama ili sl., pomoću kojih se sprečava pri izradi creva rastezanje po dužini osnove creva.

2. Gumeno crevo po zahtevu 1, naznačeno time, što su protiv razvlačenja otporne žice, valkne ili sl. vezane odn. prerađene sa oplitkom ili opredom, koje služe kao uložak za pojačavanje.

3. Postupak za izradu gumenih creva sa jednim ili više uložaka za pojačavanje u unutrašnjosti crevnog zida, po zahtevu 1, naznačen time, što se jedna u datom slučaju vulkanisana gumena crvena osnova, koja predstavlja jedan stalan deo creva, koja je snabdevena vlaknim, žicama ili sl., protežućim se u velikim odstojanjima međusobno aksialno paralelno, puni pod pritiskom nekim tečnim ili gasovitim sredstvom, i probitačno premaže gumenim rastvorom i još vlažna opliče ili opreda tekstilnim vlaknima, pantljikama, žicama ili sl., usled čega ista služi kao jedno jezgro neograničene dužine za prevlačenje prskanjem ili presovanjem jednog gumenog pokrivača, osposobljeno za otpornost na unutarnji pritisak, spoljni pritisak i razvlačenje i što se zatim crevo vulkaniše ili u sudovima snabdevenim pogodnim obložnim materijalom, ili se vulkaniše po bandažiranju sa štofanim pantljikama na jednom bubnju.

4. Postupak prema zahtevu 3, naznačen time, što se na isti način mogu iznad osnove creva namestiti više uložaka za pojačavanje naizmenično sa gumenim među-

slojevima, pri čemu treba da je spoljni sloj uvek jedan gumeni sloj.

5. Postupak po zahtevu 3 i 4, naznačen time, što se pritisak u osnovi creva,

potreban za dalju preradu, postiže priključenjem na neki izvor pritiska za vreme ce-log trajanja radnog procesa i time se može regulisati.

UPRAVA ZA ZAŠTITU

INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 39 (2)

IZDAN 1 MARTA 1936

PATENTNI SPIS BR. 12152

Dr. Schüller Hans, bankar, Matzner Emil, trgovac i ing. Kautsch Armand, trgovac, Wien, Austrija.

Uredaj za izradu kručakovitih kosača ili oblični oblik.

Dopunski patent na osnovni patent br. 11777.

Prijava od 19 februara 1935.

Vati od 1 juna 1935.

Trgovačko pravo prvenstva od 14 februara 1934 (Austrija).

Nejduže vreme važenja do 15 novembra 1949.

Predmet osnovnog patenta br. 11777 opisuje postupak za izradu kosača iz kručakovitih oblika materije, zadržavajući se ujediničeno na oblični oblik materije, koji se postupkom razdvajanja odnosi na izradu kosača. U ovom postupku materija se razdvaja u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače.

Uredaj koji služi za izradu kosača po ovom postupku sastoji se od predloška materije iz jedne kručakovite, preko kojeg se materija razdvaja, koja se na početku pri postavljanju materije koja se razdvaja u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače.

Uredaj po ovom postupku omogućuje kontinualno proizvođenje svih po dva filma, koje se nosećoj traci i njihovim nepredviđenim prilikama u kručakovite kosače kručakovitog oblika.

Ako je materija u predmetu kručakovite kosače velika, to se racionalno proizvođenje ne može postići jednostavnim postavljanjem jedne potopne druge više pojedinačnih aparata opisanog vrste, već samo primenom jednog odgovarajućeg višestrukog uređaja. Jedan takav uređaj sastoji se od materije koja se razdvaja u kručakovite kosače, pri čemu se materija razdvaja u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače.

Da bi se pojedine materije razdvajale u kručakovite kosače, materija se razdvaja u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače, koji se razdvajaju u kručakovite kosače.

