

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

RAZRED 49 (3)

IZDAN 1 JUNA 1936.

PATENTNI SPIS ŠTEV. 12347

Ing. Ostendorf Peter, obratovodja, Mödling bei Wien, Austrija.

Postopek za platiranje pločevin, plošč itd. iz železa in pod.

Prijava z dne 12. aprila 1935.

Velja od 1. septembra 1935

Platiranje pločevin, plošč itd. se izvede običajno na ta način, da se osnovna izdelovana tvarina in obloga za platiranje popolnoma ovijeta s tankimi zaščitnimi pločevinami z namenom, da se prepreči dostop zraka, nato se skupno segreti in končno pod pritiskom združita in preoblikujeta, na primer z valjanjem, vlečenjem, stiskanjem ali podobno. Pri tem postopku se pri tenki oblogi za platiranje ne moremo izogniti temu, da ta obloga prejete toplote ne bi izžarevala hitreje, kakor osnovna izdelovana tvarina, kar povzroča znatne pomanjkljivosti platiranja. Po izvaljanju se mora pri tem postopku zraven zvaljana obloga zaščitne pločevine po izoblikovanju izdelovanega kosa izlužiti. Ta dokončna obdelava je neprijetna in poleg tega neekonomična, ne nazadnje tudi iz tega razloga, ker se izgublja za oblaganje uporabljena zaščitna pločevina. Zrakotesno obdajanje postaja razen tega tem težavnejše in končno nemogoče, čim širše kose platirane tvarine zahtevamo.

Postopek po izumu se ne poslužuje običajnega ovijanja osnovne tvarine, ki je že opremljena z oblogo za platiranje, ter uporablja okvirje, ki obdajajo z vseh strani čim tesneje le rob obdelovanega kosa, da se prepreči dostop zunanjskega zraka. Pri oblogah za platiranje, ki bi se mogle zaradi majhne debeline nezaželjene hitro ohladiti, predvideva izum nad tvarino za platiranje zaščitne obloge, ki toplotno izolirajo ali toploto nabirajo, in ki jih obdaja istočasno s obdelovanim kosom okvir, ki zapira dostop zraka.

V načrtu kaže sl. 1 namestitve okvirjev, uporabljenih v smislu izuma, sl. 2 namesti-

tev zunanjih zaščitnih oblog, obakrat pri obojestranskem platiranju, sl. 3 pa je pogled na del obdelovanega kosa, ki je opremljen z okvirjem.

Postopek po izumu se izvede na ta način, da se po čiščenju ploskev, ki se naj položijo čiste druga na drugo, položi na osnovno tvarino 1 tehnološko v šje vredna tvarina za platiranje 2, nakar se zaščiti celotni obdelovani kos pred dostopom zunanjskega zraka med obe tvarini z okvirjem 4, ki mora čim tesneje sedeti. (sl. 1, 3) Okvirji 4 imajo pripraven prerez oblike črke U, in se lahko izvedejo in tudi sestavljajo na poljubben način. Obdajajo robove obdelovanega kosa z vseh strani, pri čemer presegajo površine primerno daleč. Tako pripravljen obdelovani kos pride v peč, da se po segretju preoblikuje, torej da se najprej valja. Pri valjanju se okvirji sami od sebe od'očijo, tako da se jih pozneje vedno lahko uporablja na novo.

Ako je v razmjeru k prerezu osnovne tvarine 1 debelina obloge za platiranje 2 le majhna, tako da bi morala ta, predvsem na poli obdelovanega kosa od peči do valjarja, hitro izgubiti toploto, se po izumu po izvršeni namestitvi tvarine za platiranje 2 na osnovno tvarino 1 predvidi zunanja zaščitna obloga 3 iz materiala, ki toplotno izolira ali toploto nabira (sl. 2), za kar prihaja v pošten pri zadostni debelini tudi pločevina iz železa in pod. Treba je skrbeti samo za to, da se prepreči zvarjenje zaščitne obloge s tvarino za platiranje s tem, da se pustijo oksidne plasti na stičnih površinah tvarine za platiranje 2 in zaščitne obloge 3 ali pa, da se

te površine primerno obdelajo na primer s pobarvanjem ali z nanašanjem primernih ločilnih tvarin, ki so samo po sebi znane, na primer emulzija iz grafita in petroleja i.t.d. Namestitev okvirjev, ki preprečujejo dostop zraka se izvede potem tako, da oklepajo obenem z obdelovanim kosom tudi zaščitno oblogo 3 (sl. 2). V tem slučaju se ločijo pri valjanju zaščitna obloga in okvir na isti način sami od platiranega obdelanega kosa, in ista oba zopet uporabljiva.

Postopek po izumu se lahko uporablja enako za enostransko kakor tudi za dvostransko platiranje.

Patentni zahtevi:

1. Postopek za platiranje pločevin, plošč i.t.d. iz železa in pod., ki se naj opremijo neločljivo z enostranskimi ali dvostranskimi oblogami iz tehnološko višje vrednih kovin, kovinskih zlitin, jeklenih ali železnih zlitin i t. d., označen s tem, da se po položitvi

tvarine za platiranje na osnovno obdelovano tvarino iz obeh tvorjeni obdelovani kos na svojih robovih obda z okvirjem, na primer prereza oblike U, ki robove čim tesnejše obda, da se prepreči dostop zunanega zraka med plasti obdelovane tvarine.

2. Postopek po zahtevi 1, označen s tem, da se opremi iz osnovne tvarine in obloge za platiranje tvorjeni obdelovani kos nad plastjo za platiranje z zaščitno oblogo, ki naj čim bolj toplotno izolira ali naj čim bolj toploto nabira, da obdrži tudi v tenki oblogi za platiranje kakor tudi v osnovni obdelovani tvarini toploto, ki smo jo dovajali obdelovanemu kosu.

3. Postopek po zahtevah 1 in 2, označen s tem, da se uporablja zaščitna obloga, ki obdrži svojo površinsko oksidno plast, ali na katero se je nanašala ločilna snov, da se prepreči zvarjenje zaščitne obloge s platirno plastjo.

4. Postopek po zahtevah 1 do 3, označen s tem, da je okvir, ki prepreči dostop zunanega zraka, tako izveden, da oklepa skupno obdelovani kos in zaščitno oblogo.

Fig.1

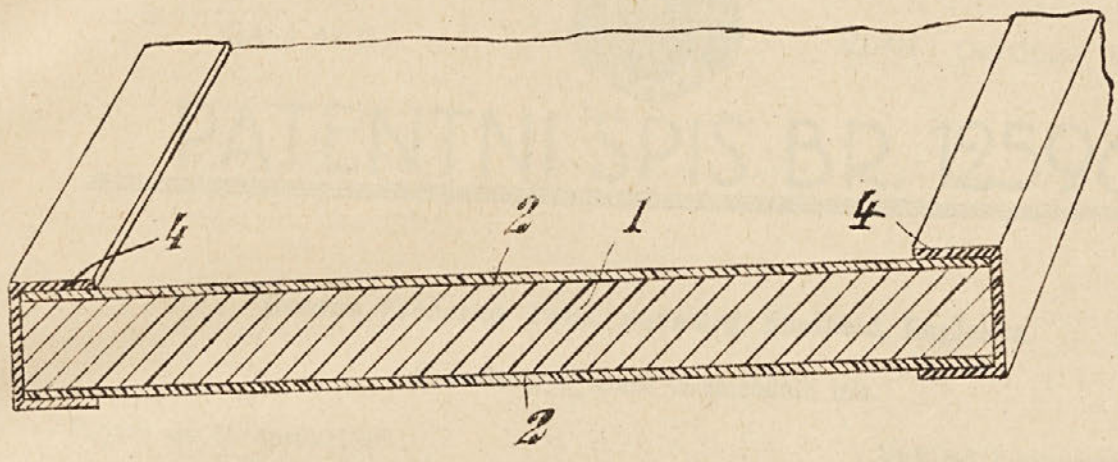


Fig.2

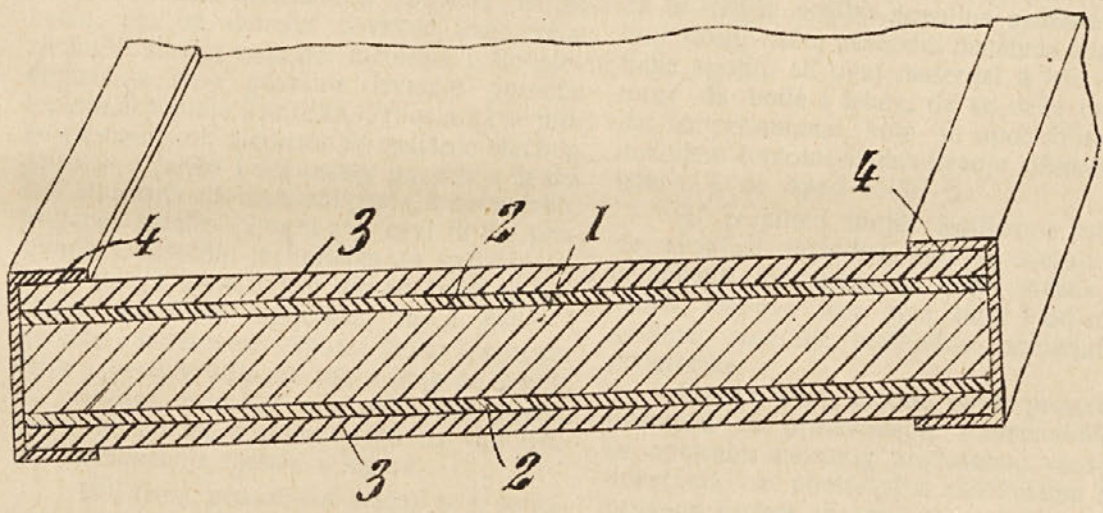


Fig.3

