

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 64 (1).

Izdan 1 avgusta 1934.

PATENTNI SPIS BR. 11082

Huschka Karl, Wien, Austrija.

Zatvarač za toplotne boce.

Prijava od 17 novembra 1933.

Važi od 1 marta 1934.

Traženo pravo prvenstva od 16 marta 1933 (Austrija).

Pronalazak se odnosi na zatvarače za gumene toplotne boce. Gumene toplotne boce koje se vulkanisu u zatvorenim formama na jednom gvozdenom jezgru, koje se posle izvlači kroz grlo boce, moraju da imaju široko ovalno grlo, da bi jezgro moglo da bude izvučeno. Pošto zavrtnjasti zatvarači ili slični zahtevaju kružni oblik, a i manji su od otvora grla, izrađuju se zatvarači takvih boca obično posretstvom jednog zapušača utisnutog u grlo boce, koji zatvara otvor boce izuzev kružnog otvora zatvarača. Ti zapušači izradivani su od gume i ulepljivani su pomoću gumenog rastvora u grlo boce. Da bi se postignula čvrsta veza, koja se ne odvaja, između zapušača i grla boce, učvršćivan je zapušač osim toga i pomoću jednog zavoja, od metalne trake ili žice, zavijenog spolja oko grla boce, pri čemu su metalna traka odnosno žičani zavoj namešteni na jednu suknenu podlogu zavijenu oko grla boce, da bi se izbeglo zasecanje zavoja u gumeni plašt boce. Trakasti odnosno žičani zavoj prekrivan je gumenom trakom prvo da bi se izbegle ozlede, a drugo da bi boca dobila lepši izgled. Da bi se ti spoljni zavoji izbegli, već je pokušavano, da se zapušač spoji sa grlom boce posretstvom jednog međusloja od gume, koji se da brzo vulkanisati. Osim toga pokušavano je mesto nameštanja zapušača vulkanisanjem odn. cementisanjem da se

upotrebi veza u vidu opruge i žljeba. Ovaj pronalazak iskorišćuje poznatu vezu pomoću opruge i žljeba i sastoji se u glavnom u tome, što je veza pomoću opruge i žljeba između zapušača i grla boce urađena posretstvom jednog na mestu vulkanisanog umetka odn. međusloja, preimucstveno koji ima isti kvalitet kao i toplotna boca, samo što ima svojstvo jakog ubrzavanja vulkanisanja.

Probitačan je jedan oblik izvođenja pri kome je na prema spolja okrenutu stranu zapušača, koji se probitačno sastoji od tvrdog kvaliteta gume nego toplotna boca, navulkanisana jedna tanka ploča mekšeg kvaliteta, probitačno kvaliteta toplotne boce i pomoću njenog ruba koji strči preko zapušača prilepljena na unutrašnju stranu grla boce, da bi se izbeglo na tom mestu cepanje ili odvajanje usled neposrednog prelaza od mekog kvaliteta boce na tvrdi kvalitet zapušača.

U crtežu je predmet pronalaska pretstavljen šematski jednim primerom izvođenja, pomoću koga se objašnjava postupak za izradu zatvarača prema pronalasku.

U crtežu je zid toplotne boce odn. njenog grla naznačen sa a, gumeni zapušač sa b, žljeb ili oluk za prijem rebra ili ispupčenja c² vrata a sa c¹, na zapušač b navulkanisana gumena ploča sa d, u zapušač umetnuti uvojni komad sa e i gumena ploča između grla i zapušača sa f.

Za izradu zatvarača vulkaniše se toplotna boca za sebe, a veliki gumeni zapušač sa komadom matičnog uvoja u jednoj naročitoj formi. Za bolju vezu sa metalom pravi se zapušač od polutvrdog kvaliteta, od prilike tako tvrdog kao koža. Na stranu zapušača koja pri ugradnji dolazi spolja stavlja se jedna tanka ploča d od mekanog kvaliteta gume od koga je i toplotna boca i u formi je izdubljen jedan prostor, tako da rub te ploče od mekane gume svuda okolo strči za nekoliko milimetara iznad zapušača. Raznim odmeravanjem vulkanišućih sretstava, postaje pri zajedničkom zagrevanju zapušač otprilike tvrd kao koža, a ploča koja na njemu leži mekana kao i toplotna boca.

Potom se na površinu zapušačevog plašta namešta jedna brzo zagrevena ploča f gumenog kvaliteta kao i boca i utiskuje se u žljeb. Brzo zagrevnom pločom naziva se gumena ploča, koja sadrži vrlo intenzivne ubrzivače vulkanisanja, a inače je potpuno iste sadržine kao zid toplotne boce. Zatim se spoljna strana te brzo zagrevene ploče i unutarnja strana grla boce premazuju gumenim rastvorom na onom mestu, na kome treba da leži zapušač, i ostavlja se da se to osuši. Potom se gumeni zapušač zagnjuri za kratko vreme u benzin i gura se u grlo boce, dok se ispupčenje c^2 grla boce ne ugura u žljeb c^1 zapušača. Pri tome priligne odstojeći rub na zapušaču navulkanisane ploče od mekane gume d na zid grla boce, prilepi se tamo i stvara jedan blag prelaz. Zatim se probitačno za jedno izvesno vreme namešta spolja oko grla boce jedan zavoj od lima ili se čvrsto zateže neka sprava koja ima odgovarajući uobličene jastuke, da bi se napres usavršio i sve se stavlja za vreme od nekoliko minuta u vrelu vodu. Na taj način vulkanišu se brzo zagrevena ploča i gumeni rastvor. Može se raditi i bez zavoja ili jastuka. Takvo vulkanisanje brzo zagrevene ploče pri ugradnji osigurava potpunu nepropustljivost i veliku čvrstoću.

Razumljivo je, da se mesto jednog žljeba ili oluka i rebra ili ispupčenja može

napraviti više njih. Takođe se mogu postaviti žljebovi u zid bočinog grla, a ispupčenja u površini plašta zapušača mesto u prstenastom obliku takođe i u obliku zavrtanja ili sličnog.

Patentni zahtevi:

1. Zatvarač za gumene toplotne boce sa širokim grlom i u grlu utisnutim gumenim zapušačem, koji je u spoju sa grlom boce pomoću jedne ili više veza u vidu žljeba i opruge prstenaste ili zavrtnjaste naznačen time, što je veza u vidu žljeba i ispupčenja (c^1 , c^2) stvorena posretstvom jednog na mestu vulkanisanog umetka odn. medusloja (f), koji se sastoji preimućstveno od istog kvaliteta (gume) kao i toplotna boca, samo sa jako ubrzavajućim dejstvom vulkanisanja.

2. Zatvarač prema zahtevu 1, naznačen time, što je na prema spolja okrenutu stranu zapušača, koji se probitačno sastoji od tvrdog kvaliteta gume nego toplotna boca, navulkanisana jedna tanka ploča (d) mekog kvaliteta, probitačno kvaliteta toplotne boce i što je ista svojim rubom koji strči iznad zapušača prilepljena iznutra na vrat boce.

3. Postupak za izradu zatvarača prema zahtevu 1 i 2, pri kome se toplotna boca (a) i zapušač (b) vulkanišu zasebno u formama i zatim se sastavljaju, naznačen time, što se na stranu zapušača koja je okrenuta prema spolja namesti jedna tanka gumena ploča (d) kvaliteta (gume) kao i toplotna boca i zajedno se vulkaniše, pri čemu se za zapušač i za ploču koju treba njime spojiti upotrebljuju različita sretstva za vulkanisanje, tako da zapušač pri zajedničkom vulkanisanju postaje tvrd, dok ploča koja treba da se spoji s njim, ostaje tako meka kao i toplotna boca i što se stvara veza između zapušača i boce posretstvom jedne tanke gumene ploče (f), nameštene na površini plašta zapušača, a koja ima isti kvalitet gume kao i toplotna boca, samo što se ta guma brže vulkaniše.



