



PATENTNI SPIS BR. 2835

JOHANN WALKO COLMANN, GELNIC, ČEHOSLOVAČKA.

Postupak za izradu mustara na pločama sa hladnom glazurom.

Prijava od 9 novembra 1922.

Važi od 1 aprila 1924.

Pravo prvenstva od 10 novembra 1921 (Nemačka).

Pronalazak se odnosi na poboljšani postupak za izradu mustara na pločama sa hladnom glazurom takve vrste, da se na potpuno ravnoj podlozi, celishodno na staklu ili celuloidu, nanosi masa hladne glazure snabdeveno prvo sa smešom boje koja treba da se proizvodi, na šta tad upotrebi kalupski okvir. Ravna podloga snabdevena premazanom glazurom obrazuje dno kalupa, u kome se stvarna masa ploče naleva tako, da se ona spaja sa hladnom glazurom.

Poboljšanje se, s jedne strane, sastoji iz potpuno određenog načina, kako se glazurna masa nanosi na ravnu podlogu (staklenu ploču) kao i iz naročitog udešavanja kalupskog okvira a s druge strane, iz potpuno određenog ustanovljenja masa, određenih za glazuru i naknadno nalivanje.

Do sad je bilo uobičajeno da se uzorak rukom maže gustom bojom, kojoj se osim boje dodaju iste materije, kakve se upotrebljavaju za izradu samih ploča. Ovaj je postupak po vreme ubitačan i iziskuje vešte radenike, usled čega izrada takvih ploča srazmerno poskupljuje u prkos uštedi u gorenju.

Na protiv, po ovom pronalasku mazanje se vrši tečnom masom hladne glazure snabdevene primesom boja na staklenoj ploči istovremeno iskorišćavajući šablone za uzorke, koji će reprodukovati uštrcanjem, i to služe za to po sebi poznati aparati za uštrcanje, pri čemu se razne boje jednog uzorka svagda posle prethodno osušenih naštrcanih slojeva, prskaju jedno za drugim.

Upotrebom aparata za uštrcanje radi pre-

mazivanja mase hladne glazure, snabdevena primesama boja ne biva samo mazanje u mnogo kraćem vremenu, već i u potpuno ravnomernom sloju. Pri tom nikako nisu za ovaj posao potrebno naročito vešte, te zato skupe radne snage.

Zatim kao dobit smatra se to, što se kao kalup upotrebljava samo po sebi zatvoren okvir od jednog parčeta, dok su se kod do sad poznatih postupaka okviri, koji su služili kao kalup, sastojali uvek iz dva ili više delova.

Upotreba tvorenog okvira od jednog parčeta, omogućava se tek sklopom mase, koja je dole bliže opisana.

Kao što se zna, magnezit, koji se poglavito upotrebljava za takve ploče sa hladnom glazurom, ima tu osobinu da se pri sušenju razliva to jest rasteže. Da ne bi sprečavali ovo rastezanje, do sad smo bili primorani da okvir izdelimo tako da bi okvir mogao ići za rastezanjem.

Kod sastava mase, koji je predložen u ovom postupku kako za glazuru tako i za ploče, novinu sačinjava dodatak hroninog odnosno alkalno-stipsinog rastvora. Ovom se strukturom dobija pre svega to, što se magnezit štiti od upijanja vlage, čime se on pri sušenju sprečava od razvlačenja. Poslednjem se pripisuje važnost u toliko, u koliko se time uspešno smanjuje bacanje ploča za vreme procesa sušenja.

Kod raspoznavajuće strukture mase za glazuru i za naknadno nalivanje, koje se u jednom slučaju sastoji iz brašna ili sitno-zrnog materijala, u drugom iz materijala, obe bi se

površine ploče nejednako rastezale, sem ako magnezitu nije sprečeno, razvlačenje što ima kao posledicu neugodno bacanje ploča. U toliko pripada za primenu posve osobeni značaj primesi-stipsinog rastvora pored drugih, u glavnom poznatih sastojaka mase. U masi za naknadno livenje može se hromna stip-sa zbog jevtinoće zameniti običnom stipsom.

Osim toga može se radi sprečavanja razli-vanja za primesu hromnog ili alkali stipsanog rastvora, upotrebiti zatvoreni kalupski okvir koji se sastoji iz jednog komada, čime se opet pored dobitka apsolutno jednakih ploča, zajamčava i prost i zgodan rad sa kalupom.

Za glazurnu smešu. uzima se u obzir, a za izradu 1 kvadratnog metra zidnih ploča od 10 mm debljine, ova smeša:

180 kgr. kamenog brašna ili sitnozrnastog kamenog peska (prema tonu) izmešaju se do-bro, zatim se doliva oko 80 sm³ rastvor hrom-magnezijuma, ova se smeša po moguć-stvu dobro izmuti i odmah zatim doliva to-liko rastvora hrom-stipce, dok smeša ne po-stane dovoljno zgodna za prskanje.

Za masu za livenje ploča, koja je odrede-na, da se docnije vezuje sa glazurnom sme-šom, uzima se u obzir za istu količinu ova smeša:

Dobro se izmešaju 10 kgr. kamenog peska,

ulmski beo ili žućkast, kao i 2¹/₂ kgr. tera-co zrnevlje, ulmer № 0 i 4 kgr magnezita nemačkog ili eubejskog. Ovoj se smeši do-lijе 3, 6 litra magnezium hlorida rastvora, što je moguće bolje izmuti i odmah zatim doda rastvor kalijumove stipse. Ako bi masa još bila gusta za livenja ploča, onda se mo-že deliti odgovajuća količina vode.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu mustara na pločama sa hladnom glazurom, kod koga se prvo na-nosi na glatku podlogu kao staklo ili tome slično odgovarajuće obojena glazurna masa i na ovu vrši naknadno livenje upotrebljujući kalupski okvir, naznačen time, što se sipanje tečne mase hladne glazure vrši upotrebljava-jući šablone, pomoću poznatih aparata za špricanje.

2. Postupak po zahtevu 1, pri čem se ma-gnezit-hlor magnezium smeša upotrebljava sa mineralnim srestvima za punjenje i boje-nje, naznačen time, što se sitnozrnastoj gla-zurnoj masi domeće rastvor hromne stipse svagda dok masa ne postane sposobna za špricanje odnosno za livenje.

