

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 40 (3)

IZDAN 15. OKTOBRA 1923.

PATENTNI SPIS BR. 1421.

Maschinenfabrik Esslingen, Esslingen a/Neckar.

Postupak za sprečavanje djelovanja kiseonika i plinova, koji nastaju pri sagorevanju na komade ili, na iz otpadaka napravljene komade iz metala ili metalnih legura, pri topljenju u metalurgičnoj peći.

Dopunski patent uz osnovni patent br. 1420.

Prijava od 27. marta 1921.

Važi od 1. januara 1923.

Najduže vreme trajanja do 31. decembra 1937.

Pravo prvenstva od 2. oktobra 1919. (Nemačka).

Pri topljenju metala u kupolskoj ili ognjišnoj peći, nastaje uvek veći ili manji gubitak usled sagorevanja (oksidacije) metala, i taj je gubitak kod briketa iz gvozdja i iverja livenja, zbog njihovog poroziteta veći nego kod metala u blokovima. Naročito mnogo sagoreva pri tome silicijum i ugljenik, a najveća opasnost postoji za ferosilicijum, radi njegovog velikog afiniteta prema kiseoniku.

Zbog toga razloga gube briketi, kojima se je dodalo visoko procentnog silicijuma u stanju prašine, nesrazmerno mnogo silicijuma.

Ti se gubici u nedostacima mogu gotovo sasvim ukloniti, ako se briketi ili komadi iz metala oblože slojem materijala otporna u vatri, u kojega je dakle tačka topljenja viša nego u gvozdja kao što je gлина, ilovača, sprženi dolomit, ili slično. Dolomit se smeša s katranom, ili sličnim, kao što je običaj kod oblaganja konvertera. U one li se, na pr., gvozdeni briketi u glinenu ili ilovačinu kašu, i stave li se onda u kupolsku peć, to su oni do su oni do topljenja potpuno sačuvani od oksidacije, a pošto topljenje počinje zbog izolatornog sloja gline tek kasnije nego obično, t. j. u jednoj nižoj zoni peći, to se vreme kiseonikova delovanja mnogo prekraćuje, ili sasvim poništava. Kod ferosilicijuma, i drugih, lako gorivih, legura dobar je postupak ako se izliju u razžareno-tekućem stanju, u oblike od ilovače, ili u glinene sudove. Uz vi-

soku temperaturu rastopljenog ferosilicijuma stopi se površina metala s oblikom, naročito ako je ovaj premazan još kojim pospješivajućim srestvom, na pr. sodom. Ujedno se i sprži stalan sloj oblika. Time je ferosilicijum potpuno sačuvan od zagorevanja u kupolskoj peći, tako, da on prolazi netaknut kroz peć sve do kupaula gde se rastopi bez gubitka silicijuma.

Obložni sloj saprečava takodje da gvozdje primi sumpora od koksa i gasova što nastaju pri sagorevanju.

Spominje se još i to da se ovaj, ovde opisani, postupak može da, primeni i na preradjivanje metala, ili legura, u stanju prašine i zrnja, pri tome ostaje izvedjenje pojedinsti isto kao što je opisano.

PATENTNI ZAHTEVI:

1.) Postupak za sprečavanje djelovanja kiseonika i gasovava od sagorevanja na komade ili na iz otpadaka napravljene komade (pakete) od metala ili metalnih legura pri topljenju u metalurgičnoj peći, naznačen time što se oblože jednim, u vatri otpornim, slojem iz gline, ilovače, spržena dolomita ili sličnog.

2.) Način izvodjenja postupka kao u 1.) zahtevu, naznačen time, što se blokovi potrebni za kasniju upotrebu u livničkom poslu,

sliju u oblike iz gline, ilovače, spržena dolomita, i sl., tako da se i oblik do jedne stalne dubine zprži i čini s metalom jedan kompaktni komad, bez metalne prevlake.

3.) Način izvodjenja postupka kao u 2.) zahtevu, naznačen time, što se oblik pre ulivanja metala, premaže jednim sredstvom, koje potpomaže topljenja.



PATENTNI SPIS BR. 1421.

Maschinenfabrik Esslingen, Esslingen a Neckar.

Prvi izumitelj: Dr. Ing. h. c. F. Schmidt, Esslingen a Neckar.
Dopunski patent uz osnovni patent br. 1420.
Priloga od 27. marta 1931.
Najduže vreme trajanja do 31. decembra 1937.
Prva predava od 2. oktobra 1919. (Zemarska).

U ovom izumu je predviđeno postupak za izradu komada iz metalnog praha, koji se sastoji od metalnog praha i sredstva za vezivanje, koje se uliva u oblik i zatim se komad izliva u obliku iz gline, ilovače, spržena dolomita, i sl., tako da se i oblik do jedne stalne dubine zprži i čini s metalom jedan kompaktni komad, bez metalne prevlake.

PATENTNI NAHTEV:

- 1.) Postupak za sprečavanje njezivanja metalnog praha i sredstva od isparavanja na komadima, koji se uliva u oblik i zatim se komad izliva u obliku iz gline, ilovače, spržena dolomita, i sl., tako da se i oblik do jedne stalne dubine zprži i čini s metalom jedan kompaktni komad, bez metalne prevlake.
- 2.) Način izvodjenja postupka kao u 1.) zahtevu, naznačen time, što se oblik pre ulivanja metala, premaže jednim sredstvom, koje potpomaže topljenja.

Prvi topljenja metala u kuglastoj ili cilindričnoj formi, koja se uliva u oblik i zatim se komad izliva u obliku iz gline, ilovače, spržena dolomita, i sl., tako da se i oblik do jedne stalne dubine zprži i čini s metalom jedan kompaktni komad, bez metalne prevlake.