

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 47 (6)

IZDAN 15. FEBRUARA 1925

PATENTNI SPIS BROJ 2514.

Dipl. Ing. Franz Andrasek i hemičar Josef Drechsler, Berlin.

Postupak za izradu testaste mase za zaptivanje i za universalnu upotrebu.

Prijava od 2. maja 1923.

Važi od 1. novembra 1923.

Za sabijanje zaptivača kod mašina upotrebljavani su dosad savitljivi spletovi ili tračno metalno pakovanje. Oba postupka su imala svoja preimućstva a imaju te nedostatke, što oni ne mažu samostalno, nisu dovoljno elastična pakovanja i njino izmeñivanje odn. doùnijivanje u vezi je sa poteškoćama. Ti nedostaci otpadaju kod testaste mase za zaptivanje, koja se izradjuje iz sitno izmrvljenog metala, koji ne nagrizi čelik liveno gvozdje i slično, kao što je olovo ili neka njegova legura, pomešano sa grafitom ili azbestom u zrnju ili u prašku, pa se ta mešavina preradjuje nekim neutralnim masivom sa visokom tačkom vrenja i sa jakim viskozitetom a onda se ta masa sabija i formuje pomoću prese.

Važan deo sačinjava postupak za izradu metalnog griza. Jedan takav postupak zaštićen je nemačkim patentom 245643 firme Friedrich Krupp A. G. Po tom postupku prska se rastopljen metal pomoću nabivenog vazduha ili mlazom pare uz metalnu stenu pri se kapljice metala koje nastaju, raširuju u listiće, koji se onda dodaju masi sa zaptivanje.

Kod ovog postupka razvija se taj rad prostije i jeftinije.

Primer I. Rastopljen se metal slije u vrećicu od pletiva ili na položeno pletivo koje je nesagorljivo, pa se po njemu trlja tako, da se veći deo tečnog materijala prorešeta kroz pletivo i tako se dobija metalni griz ili zrnca. Sad se tako dobiveni metalni griz kao što je poznato, dobro pomeša azbestom,

grafitom i mazivom, pa se dobija masa za zaptivanje, koja je apsolutno oteorna protiv pritisku i temperaturi. Ta se masa može naročito da upotrebi kod svake vrste zaptivača i odlikuje se time, što može da se upotrebi kod svakog sredstva kao kod pare, vode, vazduha, kiselina, gasova.

Primer II. Izrada izmrvljenog metala, koji je potreban za masu za zaptivanje razvija se još prostije, kad se metal u rastopljenom stanju, na način proizvodnje olovne sačme, propušta da pada kroz rešeto, u neki visoki toranj. Ta o dobivene male metalne kuglice, pomešaju se onda sa azbestom, grafitom i mazivom a ta se mešavina sabijanjem dotera u forme.

Primer III. Također je dovoljno da se metal hladnim, mehaničkim putem, turpijem, pilom, strugom i sličnim dovede u oblik griza strugotine i t. d. pa onda da se pomeša azbestom grafitom i mazivom i onda da se masa sabijanjem formuje.

Primer IV. Izmrvljenje metala po postupku za olovnu sačmu prema primernu II može da se izvede i na taj način da se rastopljen metal propušta da pada kroz neko rešeto u unutvašnjost nekog tornja, ali se ne ostavi sam sebe nego se pusti da udara o neku ploču da se time pretvore metalne kapljice u mešavinu kuglica, pločica i griza.

PATENTNI ZAHTEVI:

1) Postupak za izradu testaste (koja može da se formuje, plastične) mase, za zaptiva

lije, koja je podesna za pakovanje, naznačen time, što se metal, koji treba da se upotrebi za izradu te mase, u rastopljenom stanju izlije na neko pletivo i trlja se tako dugo, dok se glavna količina ne pretvori u stvrdnut oblik griza ili oblik zrnca.

2). Postupak za izradu testaste mase za zaptivanje, koja je podesna za pakovanje po zahtevu 1, naznačena time, što se rastopljen metal po poznatom postupku za proizvodnju sačme, obrazuje u zrcu ili sačmu

3) Postupak za izradu testaste mase za zaptivanje, podesne za pakovanje, po zahte-

vu 1, naznačen time, što se metal hladnim putem, turpijom, pilom, strugom svlakalicom i t. d. usitni u oblik griza, strugotine i t. d.

4). Postupak za izradu testaste mase za zaptivanje, podesan za pakovanje, po zahtevima 1 i 2, naznačen time, što se metalne karlice, koje se dobiju po postupku za proizvodnju sačme, ne ostave same sebi, nego bez pomoći naročitih sprava, samo upotrebom neke metalne ploče, puste da udaraju na nju, da se tako metalne kapljice pretvore u mešavinu kuglica listića i griza.
