

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 40 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Novembra 1930.

PATENTNI SPIS BR. 7482

Alfred Edouard Ricard i Louis Daniel, Paris.

Postupak za proizvodnju legure protiv trenja.

Prijava od 18. decembra 1929.

Važi od 1. marta 1930.

Traženo pravo prvenstva od 29. decembra 1928. (Francuska).

Ovaj pronalazak odnosi se na postupak za proizvodnju antifrikcionih (protiv trenja) legura, upotrebljujući metale koji se ne daju mešati, legure, kojima se ostvaruje mešavina prisna i homogena u toku njihove proizvodnje, ali po postupanju, koje olakšava njihovo docnije izdvajanje pod dejstvom trenja.

U slučaju gde su uslovi trenja sposobni da proizvedu ma kakvo povećanje temperature, bilo da je brzina velika, bilo da je veliki pritisak površina u trenju, izdvajanje antifrikcionog metala i eksudat od ovog metala dopušta umetanje čvrstih poluplastičnih materija, sprečavajući dodir delova u trenju. Ovaj fenomen dopušta antifrikciji da ispuni male neravnine od površina u trenju i da im da gladak i masan izgled.

Ovaj rezultat je već zahtevan naročito kod bronze za trenje, sa visokom sadržinom olova, ali do sada upotrebljeni postupci za proizvodnju ili sprečavaju eksudaciju olova, ili ga ostavljaju slobodnim u stanju, koje ne dopušta da se može obrazovati talog, koji treba da izoluje obe površine u trenju, da bi se izbeglo trošenje delova u trenju. Ukratko rečeno, usled nemogućnosti da se udruže dovoljni uslovi olovne bronze, koje su do sada dobivane, nije se moglo dopustiti obrazovanje ovih antifrikcionih ljuspica koje prijanjaju i izoluju.

Hemijsko postupanje upotrebljeno u postupku za proizvodnju, koji čini predmet

pronaska, ima kao dejstvo, da potpomaže izdvajanje ovih metala, koji se ne sjedinjuju, u trenutku mehaničke upotrebe delova, koje oni sačinjavaju, mada su ranije, u vremenu svoga obrazovanja, olakšavali prisnu i homogenu mešavinu ovih neudrživih metala (koji se ne daju sjediniti).

Ovo postupanje sastoji se u uvođenju u antifrikciju u rastopu približno 5% težini hlorne soli sposobne da proizvede alkalnu neoksidujuću sredinu.

Glavne fizičke karakteristike ovih hlornih soli, upotrebljenih u ovom postupku za proizvodnju, jesu u tome, da su topljive i isparljive na temperaturi, koja se nalazi između najniže temperature topljenja — temperature antifrikcije — i najviše temperature topljenja — koja odgovara topljenju metala, koji služe kao podloga.

Hlorne soli, koje služe za postupanje antifrikcije upotrebljuju se u dva stanja: tečnom i gasovitom, u jednom su upotrebljeni kao topitelji, a u drugom kao prečišćaći.

Kranje deljenje antifrikcije u smesi, koja služi kao osnova dopušta mešavini, da sačuva mehaničke karakteristike slične sa onima, koje bi imale bez mešavine sa antifrikcijom, čak i kad bi ova dostigla procenta tako visoke kao 20—25%:

Antifrikcija, čija je upotreba uzeta sa osnovom olova mešana je ili ne sa kalajem i antimonom.

Metali, koji služe kao osnova za ovu

antifrikciju i koji se ne sjedinjuju sa olovom, jesu poglavito legure bakra, bronzne ili mesinga, i legure aluminijuma, čiji slavali zavise od mehaničkih osobina koje se žele prema uslovima njihove upotrebe.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodnju antifrikcione legure sa različitim sastavom, koji upotrebljuje metale, koji se ne daju sjediniti naznačen time, što se ostvaruje prisna i homogena mešavina ovih nesjedinjivih metala u toku njihove proizvodnje, uvodeći u antifrikciju u rastopu približno 5% po težini hlornih soli, sposobnih da proizvedu alkalnu neoksidujuću sredinu, budući da ovo hemisko postupanje potpomaže docnije, u vreme mehaničke upotrebe delova obrazo-

vanih iz ovih legura, izdvajanje anfrikcionog metala i njegovu eksudaciju za obrazovanje antifrikcionih ljuspica, koje prijanjaju i izolušu.

2. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što su hlorne soli, koje su upotrebljene u postupku, topljive i isparljive na temperaturi, koja se nalazi između najniže temperature topljenja — temperatura antifrikcije — i najviše temperature topljenja — temperature topljenja metala, koji služe za podlogu.

3. Postupak po zahtevu 1—2 naznačen time, što se hlorne soli koje služe za postupanje antifrikcije upotrebljuju u dva stanja; tečnom i gasovitom, i to u jednom stanju se upotrebljuju kao topilelji a u drugom kao prečišćaći.

Alfred Edouard Ricard i Louis Daniel, Paris.

Postupak za proizvodnju legure protiv trenja.

Važi od 1. marta 1930.

Prijava od 18. decembra 1929.

Traženo pravo prvenstva od 29. decembra 1928. (Francuska).

pronalaska, ima kao dejstvo, da potpomaže izdvajanje ovih metala, koji se ne sjedinjuju, u trenutku mehaničke upotrebe delova, koje oni sačinjavaju, kada su različitih vrsta, i homogeni mešavina ovih nesjedinjivih metala (koji se ne daju sjediniti).

Ovo postupanje sastoji se u uvodenju u antifrikciju u rastopu približno 5% po težini hlornih soli sposobne da proizvedu alkalnu neoksidujuću sredinu.

Glavne fizičke karakteristike ovih hlornih soli, upotrebljenih u ovom postupku za proizvodnju, jesu u tome, da su topljive i isparljive na temperaturi, koja se nalazi između najniže temperature topljenja — temperature antifrikcije — i najviše temperature topljenja — koja odgovara topljenju metala, koji služe kao podloga.

Hlorne soli, koje služe za postupanje antifrikcije upotrebljuju se u dva stanja: tečnom i gasovitom, u jednom su upotrebljeni kao topilelji, a u drugom kao prečišćaći.

Krajnje dejenje antifrikcije u smislu, koja služi kao osnovna dopušta mešavina, da sačinjava mehaničke karakteristike slične sa onima, koje bi imale bez mešavine sa antifrikcijom, čak i kad bi ova dostigla procentualno visoke kao 20—25%.

Antifrikcija, čija je upotreba uzeta sa osnovom olova mešana je ili ne sa kalajem i aluminom.

Metali, koji služe kao osnov za ovaj

Ovaj pronalazak odnosi se na postupak za proizvodnju antifrikcionih (protiv trenja) legura, upotrebljujući metale koji se ne sjedinjuju, u trenutku mehaničke upotrebe delova, koje oni sačinjavaju, kada su različitih vrsta, i homogeni mešavina ovih nesjedinjivih metala (koji se ne daju sjediniti).

Ovo postupanje sastoji se u uvodenju u antifrikciju u rastopu približno 5% po težini hlornih soli sposobne da proizvedu alkalnu neoksidujuću sredinu.

Glavne fizičke karakteristike ovih hlornih soli, upotrebljenih u ovom postupku za proizvodnju, jesu u tome, da su topljive i isparljive na temperaturi, koja se nalazi između najniže temperature topljenja — temperature antifrikcije — i najviše temperature topljenja — koja odgovara topljenju metala, koji služe kao podloga.

Hlorne soli, koje služe za postupanje antifrikcije upotrebljuju se u dva stanja: tečnom i gasovitom, u jednom su upotrebljeni kao topilelji, a u drugom kao prečišćaći.