

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 30 (6)

IZDAN 1 JULA 1937.

## PATENTNI SPIS BR. 13405

Lohmann Aktiengesellschaft, Fahr a/Rhein, Nemačka.

Postupak za izradjivanje sadrenih zavoja.

Prijava od 2 jula 1936.

Važi od 1 januara 1937

Naznačeno pravo prvenstva od 13 januara 1936 (Nemačka).

Sadreni se zavoji izrađuju upotrebom pečene sadre. Već se je kod izradjivanja sadrenih zavoja upotrebljavao i nosioc sadrene mase. Kao takav služi uglavnom tkivo, u koje se pospe pečena sadra. Uslijed nedovoljnog prijanjanja pečene sadre ispada kod odmatanja zavoja i kod njegovog ulaganja u vodu veliki dio sadre napolje, uslijed čega zavoji gube na vrijednost, pa je otežćano postavljanje povoja.

Već se je pečena sadra pomiješala u kašu sa organskim bezvodnim topilima, koja sadrže rastopljeno ljepivo, pa ovu kašu nanašalo na površinu nosioca. Po istjeranju topila ljepi se sadra na nosiocu. U koliko pri tom upotrebljavana topila imaju još neznatnu sadržinu vode, biva jedan dio sadre vezan, pa je za kasnije djelovanje potpunog zavoja neupotrebljiva. Organska toplina, koja ne sadrže vode, bitno pookupljuju izradbu zavoja.

Nasuprot se prema pronalasku kod izradbe sadrenih zavoja polazi od pečene sadre. Ova se nepečena sadra pomiješa s vodom i kao kaša odn. kao pasta nanaša na nosioca i tek onda podvrgava procesu pečenja. Temperatura se pečenja može pri tom podržavati niska, naročito, ako se sloj sadre uzme vrlo tanak ili ako se radi pod umanjenim pritiskom ili sadrenoj masi dodaje katalizator, to više, što hidratnu vodu gipsa treba samo djelomično istjerati. Tako je n. pr. poznato, da neznatni dodatak kuhinjske soli temperaturu pečenja gipsa snizuje za 30%.

Postupak se prikazuje slijedećim primjerima izvedbe:

1000 dijelova nepečene sadre izrađuje se sa rastopinom od 50 dijelova arapske gume u 350 dijelova vode na pastu. Ova se pasta pomoću aparata za premazivanje nanaša u tankom sloju na zavoj iz mla, koji se priključno provlači kroz ormar za sušenje, čija temperatura odgovara željenoj temperaturi pečenja. Iza sušenja i pečenja sadre kod ove temperature drži se sadreni prašak tako čvrsto na zavoju, da kod zamatanja zavoja ni kod ulaganja u vodu ne otpada. Kod umakanja u vodi razmekša se ovaj zavoj za malo sekundi. On se onda istiskanjem oslobodi od suvišne vode i upotrijebi za pravljenje povoja, koji se za najkraće vrijeme (jedno 5 minuta) skrutne.

Predmet pronalaska nije vezan za stanovitu aparaturu ni za stanovite nosioce sadre. Naročito je prikladno za pečenje sadre na nosiocu dugačka tunelska peć, koja ima zone razne temperature. Temperatura na ulaznom kraju niska je, da se zbudne predušenje, pa se diže do u svakom slučaju potrebne temperature pečenja. U svakom slučaju željena tvrdoća stvrdnje mase daje se procesom pečenja na nosiocu najjednostavnijim načinom regulisati, jer se tu može debljina sloja proizvoljno odabrati i temperatura pečenja lahko udešavati. To je osobito važno za kasnije vrijeme vezanja kao i za stepen tvrdoće sadrenog povoja radi prilagodjenja naročitoj svrsi upotrebe.

Mogu se dakle ovim postupkom proizvodati proizvoljno tvrdi sadreni ovoji. Dodatci poznate vrsti za povećanje gipko-  
sti mogu se pri tom jednako upotreblja-

vati kao i napunska sredstva i t. d. Pošto se tek na nosiocu pečene sadrene sloj čvrsto drži na tkivu, to n. pr. kod odmatanja zavoja i kod postavljanja povoja ne ispadne sadra napolje. Ni kod istjeranja za otapanje ljepljive upotrebljene vode ne nastaju gubici sadre. Pošto se kao topilo upotrebljuje samo voda, to je izradba sadrenih zavoja bitno ujednostavnjena i pojeftinjena.

Kao ljepljiva za fiksiranje nepečene sadre na površini tkiva dolaze u obzir sva ona ljepljiva, koja se tope odn. nabreknu u vodi. Takova su sredstva n. pr. arapska guma, škrob, dekstrin, tragant, želatina, u vodi topiva zelulosa, eter, kazein.

U koliko bi izbor temperature pečenja, koja se ima po sebi držati niskom, iziskivala zaštitu nosioca od oštećenja po vrućini, postupa se na nosioca prethodno u odgovarajućem smjeru.

#### Patentni zahtjevi:

1) Postupak za izradivanje sadrenih zavoja, naznačen time, da se sadra u nepečenom stanju shodno pomoću ljepljive nanša na površinu nosioca iz tkiva ili sl. i tek iza toga peče.

2) Postupak prema zahtjevu 1, naznačen tim, da se temperatura pečenja sadre udešava prema svrsi upotrebe zavoja odn. prema željenom vremenu vezanja i željenoj tvrdoći.

3) Postupak prema zahtjevu 1 i 2, naznačen tim, da se pečenje sadre na površini nosiočevoj zbiva pod smanjenim pritiskom.

4) Postupak prema zahtjevu 1) do 3), naznačen tim, da se sadrenoj masi radi sniženja temperature pečenja, dodaje katalizator.

5) Postupak prema zahtjevu 1) do 4), naznačen tim, da sadra sadrži dodatke, koji stvrdnjeli konačni proizvod čine plastičnim.