

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 21 (2)

Izdan 1 aprila 1933.

PATENTNI SPIS BR. 9885

Bleiindustrie — Aktiengesellschaft vormals Jung & Lindig, Freiberg—Sachsen, Nemačka.

Postupak za izradu oksidnog i sulfatnog sloja na elektrodama sa velikim površinama.

Prijava od 2 marta 1932.

Važi od 1 avgusta 1932.

Pronalazak se odnosi na poboljšani postupak za izradu oksidnog i sulfatnog sloja na elektrodama sa velikim površinama. Na tržištu nalazeća se rešetkasta ploča usled većeg kapaciteta pretpostavlja se ploči sa velikom površinom, ali ima nedostatak, da pri preopterećenju, bilo pri punjenju bilo pri pražnjenju, znatno utiče na trajanje ploče. Ploča sa velikom površinom bez smese naprotiv ima nedostatak, da se tek jakim kiseljenjem ili luženjem i neprekidnim punjenjem i pražnjenjem završava u ploču sposobnu za rad i stoga je potrebno dugo vreme i trajna obrada, što znatno utiče na preimućstvo duže održljivosti, i na taj način slabo nalaze opravdanja. Osim toga su obe pomenute vrste ploča izložene još opasnosti, da pri neupotrebi neizbežno sulfatišu, dakle nemaju sposobnost da mogu ostati u stovarištu, što je potrebno, a međutim to je najveći nedostatak sviju akumulatora koji se sada nalaze u saobraćaju.

Po pronalasku nisu samo odstranjeni svi nedostaci, već je znatno uprošćena i izrada, a smeštanje u stovarišta je potpuno bez štete.

Obeležje pronalaska leži u tome, da se upotrebljava ploča sa što je moguće većom površinom, na čijim su obema stranama izrađeni žljebovi ili druga udubljenja proizvoljnog oblika, ali ne rupe, kao kod rešetkaste ploče.

Meduprostori, koji na taj način postaju posle livenja, presovanja ili frezovanja elektrode, premazuju se aktivnom masom, bilo prskanjem, potapanjem ili premaziva-

njem. U ovom stanju su ploče sada gotove za sastavljanje i postojane su za stovarišta, a isključeno je sulfatisanje ili oksidisanje. Dalje se kod takve izrade i pri jednom odgovarajućem punjenju postiže pun kapacitet i čelija je na taj način sposobna za rad.

Na taj način ploča se može nazvati kombinovana ploča sa površinom i masom. Pri tome se naročito ukazuje na to, da se toliko smese nanosi, koliko je potrebno za uzimanje ploče u rad i preobraćanje u sloj oksida za vreme rada, za šta bi inače bilo potrebno otprilike 50 punjenja i pražnjenja u farbici.

Ovim rasporedom nanesena masa — koja u odnosu prema smesi rešetkaste ploče iznosi samo jedan neznatan deo — dobija tri strane i vezuje se sa nosiocem olova tako, da se ne pojavljuje sinterovanje ove male mase i posle ponovljenog punjenja i pražnjenja nosioca olova, radi u punoj meri kao ploča sa velikom površinom, te na taj način postiže neograničenu održljivost.

Na nacrtu je pokazan primera radi oblik izvođenja ploče, kao što se primenjuje kod postupka.

Sl. 1 pokazuje izgled ploče i

sl. 2 presek iste.

Ploča **a** sastavljena od olova ima na obema stranama uzdužne vertikalne žljebove, u koje se premazuje ili prska smesa **b**.

Pri tome je radi postizanja veće površine izabran profil, koji ima presek oblika dvostrukog **U**, sa otstojanjima **c** zavojaka, koja otprilike odgovaraju debljini ploče.

Patentni zahtev:

Postupak za izradu oksidnog i sulfatnog sloja na elektrodama sa velikom površinom naznačen time, što ploča (a) ima presek oblika dvostrukog U i što se u vertikalna udubljenja, koja su izvedena na obe-

ma stranama, nanosi jedan neznatan deo smese (b), a ploča se samo jednom dovodi do punog kapaciteta, posle čega se obravanje oksidne prevlake na ploči vrši pretvaranjem smese u sloj oksida.

PATENTNI ZAKON BR. 9885

Patentni zahtev za izradu oksidnog i sulfatnog sloja na elektrodama sa velikom površinom naznačen time, što ploča (a) ima presek oblika dvostrukog U i što se u vertikalna udubljenja, koja su izvedena na obe-

ma stranama, nanosi jedan neznatan deo smese (b), a ploča se samo jednom dovodi do punog kapaciteta, posle čega se obravanje oksidne prevlake na ploči vrši pretvaranjem smese u sloj oksida.

Fig. 1

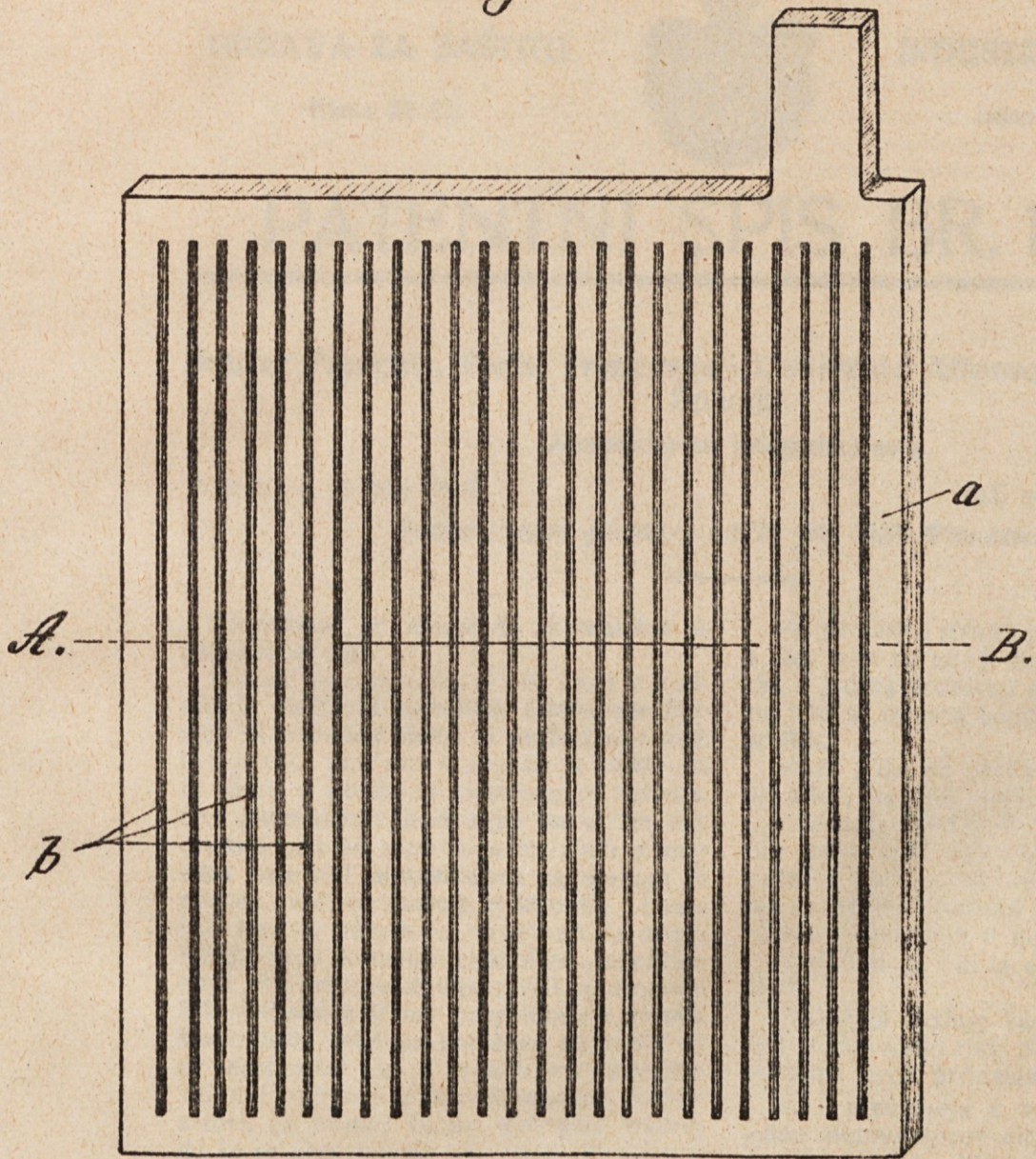


Fig. 2

