

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 22 (4)

IZDAN 1 DECEMBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 16376

Dr. Straka Vlastimil, Praha, Češko - Moravski Protektorat.

Postupak za dobijanje izolacionih materijala iz stakla.

Prijava od 15 maja 1939.

Važi od 1 juna 1940.

Naznačeno pravo prvenstva od 21 maja 1938 (Č. S. R.)

Odavno je poznato, da se pri zagrevanju mlevenog stakla, kojem su dodate materije koje ispuštaju gas, dobija šupljikava masa, penasto staklo, koja zadržava šupljikavu strukturu i po hlađenju, ako se predvide podesne mere.

Takve podesne mere su već poznate različiti postupci izrade, koji sprečavaju splašnjavanje mehurova pri hlađenju.

Tako n. pr. postoji jedan postupak, kod kojeg se zagrevanje staklenog praha izvodi u kalupima, koji se pri hlađenju izlažu višem ili nižem pritisku.

Drugi opet postupci izrade zasnivaju se na tome, što se upotrebljuju određene materije i što se zagrevanje i po tome vršeno hlađenje češće ponavljaju.

Najzad se jedan dalji postupak zasniva na tome, što se mleveno staklo uz dodatak određenih materija zagreva u dobro zatvorenim kalupima, koji proizvodima daju konačan oblik.

Postupak za proizvodjenje po pronalasku zasniva se na tome, što se stakleni prah meša sa materijama, koje ispuštaju gas, u kakvom velikom dobro zatvorenom sudu iz čelika izdržljivog u vatri. Ovaj sud ima jedan ili više uzanih otvora, ali koji se mogu zatvarati. U sudu se u stadiumu, u kojem se obrazuje penasto staklo, proizvodi izvestan niži nadpritisak, n. pr. na taj način, što se u sud utiskuje komprimovani vazduh, ili pak na kakav drugi podesan način. Ovaj nadpritisak čini, da se pri jednovremenom otvaranju otvora penasto staklo, koje je obrazovano u sudu i koje je još sasvim meko, istiskuje kroz

ove otvore. Ispod ovog otvora odnosno ispod ovih otvora se kreću sudovi ili kalupi, u koje se hvata istisnuto penasto staklo. Pri tome je temperatura ispod suda niža no temperatura u sudu. U sudu obrazovani srazmerno veliki mehuri smanjuju se pri protiskivanju kroz otvore, t. j. stiskaju se tako, da u mehurima vlada viši pritisak (nadpritisak) no što bi to odgovaralo temperaturi. Pošto sad masa penastog stakla prelazi na nižu temperaturu, to u prvo vreme ovaj nadpritisak a zatim stvrdnjavanje zidova mehurova sprečavaju splašnjavanje mehurova. Postignuta veličina mehurova upravlja se po veličini jednog odnosno više otvora.

Jedno izvođenje radi primera pokazuje priloženi nacrt.

U usijanoj zoni tunelske peći A postavljen je sud B, koji se obliiva grejnim gasovima. Sud B ima dovodnu cev C, kroz koju se dovodi materijal, i cev D za dovodenje komprimovanog vazduha. U sud mogu biti ugrađeni i instrumenti za merenje. Kroz otvor E dospeva penasto staklo u sudove, koji se nalaze na pokretnoj traci F pod sudom B. Da bi se postigao kontinualan rad, može biti postavljeno više sudova jedan pored drugoga ili jedan iza drugoga, koji se pune i prazne u odgovarajućim vremenskim razmacima.

Izolujući kalupni oblici mogu u daljem stadiumu proizvodjenja biti snabdeveni kakvom staklenom prevlakom. Ovo se daje na taj način što se sudovi ili kalupi, u koje se uvodi istisnuto penasto staklo, provode ispod strugača G a po tome ispod

suda H, iz kojeg lako topljivo staklo ističe ili se prska na površinu proizvoda i tako na ovome obrazuje staklenu prevlaku. Da bi se po jednom drugom postupku staklena prevlaka obrazovala na jednoj strani produkta, sudovi odnosno kalupi se još pre punjenja penastim staklom snabdeavaju na dnu tečnim staklom, koje po punjenju obrazuje sa penastim staklom jednu celinu.

U svakom slučaju je potrebno da se sudovi odnosno kalupi pre punjenja namažu ili naprskaju podesnim materijalom, n. pr. glinom, kaolinom ili t. sl., koji sprečava prljanje materijala uz sudove ili kalupe.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodnje izolacionog materijala iz stakla, kod kojeg se stakleni prah meša sa materijama koje ispuštaju gas, naznačen time, što se zagrevanje vrši u velikim, dobro zatvorenim sudovima, u kojima se po obrazovanju mehuro-

va proizvodi pritisak, koji proizvedenu masu protiskuje kroz otvore koji se mogu zatvarati.

2. Postupak za proizvodnje izolacionog materijala iz stakla po zahtevu 1, naznačen time, što se pritisak u sudu postiže pomoću komprimovanih gasova.

3. Postupak za proizvodnje izolacionog materijala iz stakla po zahtevu 1 i 2, naznačen time, što istisnuta masa dospeva u prostor sa nižom temperaturom.

4. Postupak za proizvodnje izolacionog materijala iz stakla po zahtevu 1 do 3, naznačen time, što iz daljih sudova, koji sadrže stopljeno staklo, ovo staklo ističe odnosno biva prskano na izolacione kalupne oblike.

5. Postupak za proizvodnje izolacionih kalupnih oblika iz stakla po zahtevu 1 do 4, naznačen time, što na dno suda odnosno kalupa ističe ili biva prskano tečno staklo, na koji se sloj zatim sipa penasto staklo.



