



PATENTNI SPIS BR. 2007

Firma Gebr. Siemens & Co. Berlin — Lichtenberg

Postupak za izradu velikih elektroda.

Prijava od 8. avgusta 1922.

Važi od 1. maja 1923.

Pravo prvenstva 9. avgusta 1921. (Nemački)

Prema pronalasku velike elektrode rade se tako što se za kalupovanje upotrebljava jedan pokretan sud.

Pokretni sudovi su poznati sami po sebi. Oni se na pr upotrebljavaju u livnicama, da bi se livnički pesak doveo do ravnog, gustog spoja. Njihova upotreba za kalupovanje poroznih elektrodnih masa, nosi znatne koristi. Elektrode dobijaju jaku ravnomernu strukturu i gotove elektrode nemaju nikakve napone i nikakvu sklonost ka prskanju i lomljenju. To je naročito važno za izradu velikih elektroda.

Pokretni sudovi se mogu na pr tako izradjivati, što se ravi kalup pomoću zbijenog vazduha, koji delimice izlazi iz cilindra, baca u vis u brzim tokovima za jednu malu dužinu i onda padne na neku vrstu nakovnja, koji može biti postavljen tako da se giba, da bi se izbegli suviše jaki udari. Zbog povratnih potresa deliči se stežu sve gušće a vazduh izmedju njih izlazi. Gustina i homogenitet mase dobivenog kalupa zavisi od sklopa mase, koju valja kalupovati. Kod prašne i sitno zrnaste mase, dobijaju se najbolji rezultati. Ali je i moguće da se kod rastresitog materijala, koji ima izvesnu plastičnost postiže vrlo homogeno sleganje delova.

Dejstvo klačenja može se povećati još time, što se na masi, koja se kalupi, stavlja teret. Ovo je naročito celishodno za takve

elektrodne mase, koje se jedva mogu sve zati pomoću klačenja.

Ova plastičnost naročito važna kod kalupovanja izvesnih elektroda.

Plastičnost se može povećati zagrevanjem mase koja se kalupi. Zagrevanje istovremeno potpomaže izlazu vazduha.

Biće u mnogo slučajeva od koristi da klačenje prvo otpočne sa sitnozrnastom masom na običnoj temperaturi sa ili bez tereta i onda da se pri sve višem zgušnjavanju počne sa zagrevanjem i ako je nužno da se poveća teret za naleganje.

Osim već pomenutih koristi od postupka klačenja, koji se poglavito na gotovoj izradjevini pokazuju, postiže se i bitno uprošćenje i pojeftinjavanje izrade elektroda.

PATENTNI ZAHTEVI:

1) Postupak za izradu velikih elektroda, naznačen time, što se rastresita elektrodna masa kalupuje u kalupu, koji se klata.

2) Oblik izvodjenja postupka po zahtevu 1, naznačen time, što se na masu, koja se kalupuje, postavlja teret, koji povećava dejstvo klačenja.

3) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se masa u zagrejanom stanju klata.

4) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se prvo rastresit prah na nižoj temperaturi klata i potom temperatura sa sve većim zagrevanjem mase povećava.

