

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 10 (2).

Izdan 1 aprila 1935.

PATENTNI SPIS BR. 11517

„Licalit“ Internationale Holzkohlen-Brikettierungs-Holding A. G., St. Gallen, Švajcarska.

Postupak za izradu kalupljenih komada od ugljenog materijala spravljenog od organskih materija terimičkim razlaganjem naročito od drvenog uglja.

Prijava od 7 aprila 1934.

Važi od 1 septembra 1934.

Traženo pravo prvenstva od 8 aprila 1933 (Austrija).

Ovaj se postupak odnosi na izradu kalupljenih komada od ugljenog materijala spravljenog od organskih materija termičkim razlaganjem naročito od drvenog uglja, pri čemu se primenjuju organske količine katrantskih sredstava za slepljivanje (vezivanje) i viši pritisci stiskanja.

Odnos između sredstava za slepljivanje i pritiska reguliše se prema ovom pronalasku tako da se pri tiskanju jedan deo sredstva za slepljivanje nakupi tako na površinskim slojevima kalupljenog predmeta da se obrazuje tanak površinski sloj koji u glavnom sadrži dosta sredstva za slepljivanje. Pri tome su kod slabijeg pritiska potrebne veće količine sredstva za slepljivanje i duži uticaj pritiska, ali pri višem pritisku treba manje sredstava za slepljivanje i manje radnog vremena. Ako se istovremeno regulišu trajanje i način pritiskanja tako da se volumen tiskane mase smanji najmanje u odnosu 2,7 : 1 onda se dobijaju kalupljeni predmeti koji se posle toga zagrevaju na poznati način na pr. na temperaturu od 300-600°C pa postaju intaktni i odlikuju se naročito svojom otpornošću protiv otiranja i drugih mehaničkih uticaja, zatim velikom otpornošću protiv pritiska i protiv lomljenja te i ravnomernom strukturom.

Primer izvodjenja.

100 dela drvenog uglja u samlevenom

stanju (veličina zrna na pr. 60 delova is-0,5 mm i 40 delova od 0,5 do 1,5 mm) umese se dobro pri toploti sa 20 delova bezvodnog drvenog katrana i 5 dela katrantskog ulja. Ova se masa shodno još u toplom stanju tiska (presuje) dotle pomoću nekoga tiska sa zavrtanjskim vretenom ili pomoću naprave za tiskanje sa sličnim dejstvom (shodno postepenim tiskanjem) uz pritisak od nekih 500 kgr na cm^2 dok se tiskana masa ne stisne na $\frac{1}{3}$ do $\frac{1}{4}$ njenog volumena i to tako da pri tiskanju sredstvo za slepljivanje. Obrazuje tanak površinski sloj koji u glavnom sadrži više sredstva za slepljivanje. Ovi se kalupljeni predmeti potom na poznati način podvrgavaju zagrevanju bez prisustva vazduha na nekih 400°C i ohlade. Pomenutim sakupljanjem sredstva za slepljivanje na površinu dobijaju se tako kalupljeni predmeti sa gustom u glavnom ravnomernom strukturom i sa velikom čvrstoćom.

Već je pokušavano da se proizvode kalupljeni predmeti od drvenog uglja uz primenu organskih količina katrantskih sredstava za slepljivanje tiskanjem. Ali ovi proizvodi nemaju ni veliku čvrstoću pritiska i protiv lomljenja niti imaju gustu ravnomernu strukturu i glatku površinu kao kalupljeni predmet prema ovom pronalasku koje su odlike tek iznenadan rezultat opisanog postupka.

Patentni zahtev:

Postupak za izradu kalupljenih komada od ugljenog materijala, spravljenog termičkim razlaganjem od organskih materija, naročito od drvenog uglja, tiskanjem (presovanjem) sa ograničenim količinama (na pr. ispod 35% katraskih sredstava za slepljivanje i pri pritiscima od najmanje 400 atm, naznačen time, što se, radi postizanja kalupljenih predmeta sa velikom

di proces tiskanja tako da se krajnji proizvodom protiv pritiska i lomljenja, izvo-
izvod dovede na najmanje $\frac{1}{2, 7}$ deo volu-

mena mase, koja se tiska, pri čemu se jačina pritiska i količina sredstva za slepljivanje određuju u takvom odnosu da pri tiskanju sredstvo za slepljivanje delimično izlazi pa obrazuje tanak površinski sloj koji u glavnom sadrži više sredstva za slepljivanje.

„Licell“ Internationale Holzkohlen-Brickherstellungsgesellschaft, A. G., St. Gallen, Švajcarska.

Postupak za izradu kalupljenih komada od ugljenog materijala spravljenog od organskih materija termičkim razlaganjem naročito od drvenog uglja.

Važi od 1. septembra 1934.

Prijava od 7. aprila 1934.

Tiskano pravo prvenstva od 8. aprila 1934 (Austrija).

stanja (veličina črna na pr. 60 delova iz 0,5 mm i 40 delova od 0,5 do 1,5 mm) umese se dobro pomešaju sa 20 delova bezvodnog drvenog uglja i 5 dela katraskog ulja. Ova se masa shodno još u toplom stanju liska (presuje) dođe pomoću nekog liska sa zavlačnim vretenom ili pomoću naprave za tiskanje sa sličnim dejstvom (shodno postupku tiskanja) uz pritisak od nekih 500 kg na cm² dok se liskana masa ne stane na 1/2 do 1/3 njene voljume i to tako da pri tiskanju sredstvo za slepljivanje. Odnosno tanak površinski sloj koji u glavnom sadrži više sredstva za slepljivanje. Ovi se kalupljeni predmeti potom na poznati način podvrgavaju zaprežavanju bez prestatne varijacije na 100°C i ohlade. Pomenutim sakupljenim sredstvom za slepljivanje na površini dobijaju se laka kalupljeni predmeti sa gustom u glavnom ravnomernom strukturu i sa velikom čvrstoćom.

Već je pokušavano da se proizvode kalupljeni predmeti od drvenog uglja uz primenu ograničenih količina katraskih sredstava za slepljivanje tiskanjem. Ali ovi proizvodi nemaju ni veliku čvrstoću pri-
tiska i protiv lomljenja ni imaju gustu ravnomernu strukturu i glatku površinu kao kalupljeni predmet prema ovom pri-
na koje su odlike tek iznenađen rezultat opisnog postupka.

Ovaj se postupak odnosi na izradu kalupljenih komada od ugljenog materijala spravljenog od organskih materija termičkim razlaganjem naročito od drvenog uglja, pri čemu se primenjuju organske ko-
ličine katraskih sredstava za slepljivanje (vezivanja) i veći pritisak tiskanja.
Odnos između sredstva za slepljivanje i pritiska reguliše se prema ovom pri-
nasku tako da se pri tiskanju jedan deo sredstva za slepljivanje nakupi tako na po-
vršnim slojevima kalupljenog predmeta da se oblikuje tanak površinski sloj koji u glavnom sadrži dosta sredstva za slepljivanje. Pri tome su kod sledećeg pritiska potrebne veće količine sredstva za slepljivanje i dati ulazni pritiska, ali pri većem pritisku treba manje sredstva za slepljivanje i manje radnog vremena. Ako se isto-
vremeno regulišu tiskanje i način pritiska, nije tako da se voljumen liskane mase smanji najmanje u odnosu 2,7 : 1 onda se dobijaju kalupljeni predmeti koji se posle toga zaprežavaju na poznati način na pr. na temperaturi od 300-600°C pa postaju intaktil i odlikuju se naročito svojom otpornošću protiv otklona i drugih mehaničkih naplata, razm velikom otpornošću protiv pritiska i protiv lomljenja te i ravnomernom strukturom.

Primer izvođenja.
100 dela drvenog uglja u samlevnom