

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 10 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. NOVEMBRA 1929.

PATENTNI SPIS BR. 6473.

Emil Kleinschmidt. Fraukfurt na Majni, Nemačka.

Postupak za mešanje materijala za briketiranje sa jednim tečnim sredstvom za spajanje.

Prijava od 27. decembra 1928.

Važi od 1. juna 1929.

Poznato je, da se tečno sredstvo za spajanje, na primer tečna smola, pomoću raspršivača pretvori u prah i privede materijalu za briketiranje. Predloženi su raspršivači: parni i sa vazdušnim pritiskom, pomoću kojih se materija sredstva za spajanje, kao što su smola i asfalt, pretvori u prah, pa se u prah isitnjeno sredstvo za spajanje duva u materijal za briketiranje, koji u fino razdeljenom obliku pada kao kiša odnosno vertikalno. Pošto kod ovih uređaja sredstvo za spajanje pritiče cevi bez naročitog pritiska, može ono da se naslaže na ivici cevi, tako, da postaje potrebno pregledanje cevi. Kod pretvaranja u prah pomoću pare privodi se materijalu za briketiranje jedna velika količina vode, koja uslovljava jednu višu potrošnju sredstva za spajanje. Kod pretvaranja u prah pomoću vazdušnog pritiska potrošnja sredstva za spajanje jeste doduše manja, ali ipak nastupa takav jedan razvoj praha, da je skoro nemoguće, da se izadje na kraj bez dodatka pare, pri čemu postaje potreba za parom odnosno komprimiranim vazduhom veoma velika. Uopšte se pokazalo, da se od previše fino razdeljenog praha mnogo izgubi tako, da takvi postupci rade neekonomski. Ove se nezgode uklanjaju pomoću pronalaska, koji se sastoji u tome, da se tečno sredstvo za spajanje, osobito tečna smola, otprema iz jednoga spremišta pomoću jednoga šmrka u jedan kotao pod pritiskom, pa se ovde pomoću jednoga ventila, koji

radi tačno i redukuje narpritisak konstatno održava na pritisku, koji se želi. Ovaj pritisak iznosi probitačno 6 do 10 atmosfera. Iz kotla pod pritiskom dovodi se tečno sredstvo za spajanje raspršivaču, pomoću kojega se ono vanredno fino pretvoreno u prah, duva u bubanj za mešanje i time prema materijalu za briketiranje, koji slobodno ispada.

Celishodno se predviđaju dva raspršivača, tako da se može raditi sa jednim ili sa drugim raspršivačem ili sa oba istodobno. Kod novoga se postupka dakle samo sredstvo za spajanje stavlja pod visok natpritisak, čime pri dimenziji, koju raspršivač uslovljava, nastaje vanredno fino pretvaranje u prah, pa se deliči sredstva za spajanje najfinije isitnjavaju. Tačno odmeravanje potrebne količine sredstva za spajanje omogućeno je time, što su talozi sredstva za spajanje, koji bi mogli dovesti do smanjivanja poprečnog preseka raspršivačevog otvora, usled visokoga natpritisaka sredstva za spajanje, koje se izliva, nemogući i što hladjenje cevskoga otvora, koje jako unapređuje taloženje sredstva za spajanje, usled ekspanzije pare i komprimiranog vazduha potpuno otpada. Time postaje, za čim se poglavito i ide, potrošnja sredstva za spajanje neobično malena.

I potrošnja snage manja je nego do sada, pošto ima samo da se održi natpritisak sredstva za spajanje. Pošto se natpritisak pomoću ventila za redukovanje stal-

no ravnomerno održava, ne može da nastupi ni promena cevskog otvora ni promena natpritiska sredstva za spajanje.

U crtežu je postupak šematično prikazan.

Tečno se sredstvo za spajanje otprema iz jednoga spremišta *a* pomoću jednoga šmrka *b* jednome tlačnom kotlu *c* pa se tu pomoću jednoga ventila *d* koji radi tačno i redukuje natpritisa, konstantno održava na željenom pritisku. Ovaj ventil *d* stoji pomoću jednog sprovodnika *e* u vezi sa spremištem odnosno kotlom *a* i nalazi se na šmrku *b* jedan tlačni i redukcionni ventil *f*, čiji pobočni sprovodnik *g* vodi ka sprovodniku *h* koji vezuje kotao *a* sa šmrkom *b*. Iz tlačnoga kotla *c* dovodi se jednim sprovodnikom *i* tečno sredstvo za spajanje, koje stoji pod visokim pritiskom, jednom raspršivaču *k*, kroz koji ono najfinije pretvoreno u prah

ulazi u kotao za mešanje *m* i pri tom prolazi kroz materijal za briketiranje *o*, koji slobodno ispada iz jednoga smestišnog sprovodnika *n*. Ima dva raspršivača *k* i *k*, koji su jedna pored drugoga odnosno jedan ispod drugoga prikopčani uz sprovodnik *i*.

Patentni zahtjev.

Postupak za mešanje materijala za briketiranje sa jednim tečnim sredstvom za spajanje, osobito sa tečnom smolom, koja se pomoću jedne cevi najfinije u prah pretvorena duva u bubanj za mešanje na materijal za briketiranje, koji slobodno pada, naznačen time, što se sredstvo za spajanje pomoću jednoga šmrka u jednom tlačnom kotlu *c* sa redukcionnim ventilom dovodi na željeni ravnomerni natpritisak, odakle dospeva u raspršivač.



