

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 40 (2)



INDUSTRISKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1926.

PATENTNI SPIS BR. 3447

Det Norske Aktieselskab for Elektrokemisk Industri Norsk Industri-Hypotekbank, Cristianija.

Postupak za izradu elektroda koje se automatski peku.

Prijava od 6. decembra 1924.

Važi od 1. marta 1925.

Traženo pravo prvenstva od 17. januara 1924. (Norveška).

Ovaj se pronalazak odnosi na naročiti oblik izvođenja automatski pekućih se elektroda, koje imaju metalni omotač (elektrode koje se peku u peći, u kojoj se upotrebljuju).

Takve elektrode opisane su ranije u prijavama našim gde je označeno, da je zadatak omotača, da pored drugog, dovodi i struju elektrodi. Za tu svrhu ova je snabdevena rebrima ili nastavcima, koja stoje u elektrodnoj masi i olakšavaju dovod struje, jer rebra održavaju odličan dodir sa elektrodnom masom.

Obično se i omotač i rebra grade od gvožđa, i rebra obrazuju jedan deo ploče, iz koje je omotač načinjen. Gvožđe se topi za vreme postupka i prelazi u proizvod pečni. U specijalnim slučajevima može se omotač graditi i od drugog materijala n. pr. od bakra ili od aluminijuma. Ovi metali imaju tu nezgodnu stranu, što im je tačka topljenja niža nego tačka topljenja gvožđa (odnosno 1050° i 660° C). Ovo se naročito oseća kod aluminijuma, čija tačka topljenja je tako niska, da se elektroda na toj temperaturi čak dobro i ne ispeče, da ni približno ne dostiže svoju normalnu električnu provodljivost. Ako se i rebra i omotač grade od aluminijuma onda će se dobiti veći pad u naponu u elektrodi nego kad se gvožđe upotrebti. Pronalazak je iznašao da se pad napona znatno može smanjiti ako se rebra izvedu tako, da elektrode idu koso na dole. Ako se metal rebra otopi, onda ovaj neće isticati iz elektrode, već ostaje u jednom udubljenju u elektrodi i održava vezu sa nestopljenim delom metalne armature. Na ovaj se način može prelaz struje iznači

sa metala na elektrodu na temperaturama, koje leže ispod tačke topljenja aluminijuma i time dovoditi struju bolje pečenoj elektrodnoj masi.

Drugi način sastoji se u tome, da se veličina rebra toliko smanji, da metal, koji kroz rebra ulazi u peć, bude bez značaja za rastopinu. U takvim slučajevima mogu se rebra graditi od gvožđa ili drugog procesu škodljivog materijala i ako se ovaj nemože podneti u većim količinama. Ovo naračito važi za peći za izradu aluminijuma. Omotač se u takvim slučajevima razume se, ne sme graditi od gvožđa, već iz neškodljivog metala kao što je aluminijum, i zato se mora voditi računa, da električna struja bude dovedena rebrima na siguran način, na primer, pomoću dve stezalice, koje su utvrđene i na rebru i na omotaču.

Naravno, valja u ovom slučaju veličinu rebra svesti na najmanju meru, da bi se time što manje škodljivog materijala dalo peći. Ovo se može učiniti time, da se držač elektrode većim delom postavi na pečenoj elektrodi, tako da po mogućству što više struje prede na elektrodu ispod držača a da ista ne prode kroz rebra. U praksi se gvožđe iz rebra toliko smanjuje da izrađeni aluminijum sadrži samo 0,05—0,1% gvožđa.

Još više se može gvožđe smanjiti ako se za rebra upotrebti legura iz aluminijuma i gvožđa. Takva legura sa 10% gvožđa topi se na 850° C, dakle za 200° iznad tačke topljenja aluminijuma.

S toga je legura podesnija nego aluminijum.

rum sam kao materijal za rebara. Ova legura teško se valja, zbog čega je često korisno, rebara graditi livenjem.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu automatski pekućih se elektroda sa metalnim omotačem, naznačen time, što se rebara grade iz srazmerno teško topljivog metala n. pr. gvožđa, ili iz metalne legure takođe teško topljive, dok se

omotač gradi iz materijala, koji nije škodljiv za proces, i ako je ovaj lako topljiv.

2. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se električna struja dovodi rebrima ne propuštajući je prvo kroz omotač.

3. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se držač elektrode postavlja na jednom delu elektrode, koji je dovoljno ispečen, radi boljeg neposrednog prelaza struje ne propuštajući ovu kroz rebra.

ПАТЕНТИ СРБИЈЕ

Дејност Удружења за промоцију и подршку иновацијама и техничким развојем

ССРСР април 1981. године

1981. године је био

(односно) ПРИјављено 11. маја ове године

Измисленик је измислио да се користи са
омогућити јакији и већи утицај на
тестне пробе, који ће бити око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима. Овај измиса-
лјив је срећан да је ово постигнуто
са коришћењем додатног напонског
изложења, које је уведен у објект
посредством којег је утицај на
тестне пробе увећан на око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима.

Измисленик је измислио да се користи са
омогућити јакији и већи утицај на
тестне пробе, који ће бити око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима. Овај измиса-
лјив је срећан да је ово постигнуто
са коришћењем додатног напонског
изложења, које је уведен у објект
посредством којег је утицај на
тестне пробе увећан на око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима.

Овај измисленик је измислио да се користи са
омогућити јакији и већи утицај на
тестне пробе, који ће бити око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима. Овај измиса-
лјив је срећан да је ово постигнуто
са коришћењем додатног напонског
изложења, које је уведен у објект
посредством којег је утицај на
тестне пробе увећан на око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима.

Овај измисленик је измислио да се користи са
омогућити јакији и већи утицај на
тестне пробе, који ће бити око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима. Овај измиса-
лјив је срећан да је ово постигнуто
са коришћењем додатног напонског
изложења, које је уведен у објект
посредством којег је утицај на
тестне пробе увећан на око 10% већи
од тога који је утицај најчешће употребљаван
у текућим испитивањима.