

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 48 (2)

Izdan 1. Septembra 1931.

PATENTNI SPIS BR. 8307

Schori Fritz, Oerlikon, Švajcarska.

Poboljšanja na aparatima za prskanje metala i drugih topljivih materija.

Prijava od 24. aprila 1930.

Važi od 1. decembra 1930.

Poznati su aparati za prskanje površina, koje treba da dobiju prevlaku, pomoću metala, koji se u vidu praha podvrgava dejstvu fluida pod pritiskom, koji služi tome da ga razastre.

Ovaj se pronalazak odnosi na poboljšanja izvedena aparatima ove vrste i bitno se odlikuje time, što se materija, za pulverizovanje koja se sadrži u jednom sudu dovodi na mesto pulverizovanja isključivo pomoću dejstva usisavanja proizvedenog indirektno na dnu suda, pomoću kakvog fluida pod pritiskom, i tu se razastire pomoću ovog fluida.

Na ovaj način se izbegava svaki kontakt materije za pulverizovanje sa gasom pod pritiskom, čije širenje izaziva obrazovanje vlage i usled toga se predupređuje obrazovanje aglomerisanja praha, koje smeta pravilno funkcionisanje aparate.

Druga osobina pronalaska se sastoji u tome, što se, da bi se uvećala temperatura stapanja praha u aparatu kao i njegovog prskanja, poglavito u slučaju metala sa visokom tačkom topljenja, transportovanje metalnog praha sa količinom usisanog vazduha vrši u isto vreme kad i sagorevanje mešavine, koja ga povlači sobom u cev u vidu difuzora, gde se vrši stapanje na visokoj temperaturi tako da se obrazuje mlaz iz metala, koji je pri svom izlazu iz aparata za prskanje okružen vazdušnom oblogom pod pritiskom, koja uvećava brzinu prskanja.

Priloženi nacrt pokazuje, primera radi, aparat za pulverizovanje u vidu pištolja izvedenog po pronalasku i snabdevenog sudom za prah, koji je odvojen od pulverizatora.

Sl. 1 je podužni presek aparata, sl. 2 je delimični izgled zadnjeg dela, sl. 3 je delimični presek sl. 1 po liniji A—B, sl. 4 pokazuje sud za prah u većoj razmeri.

Kao što se vidi iz nacrtu u telu 1 aparata uvrće se sa umetkom 3 za zaplivanje, cev 2, koja ostavlja između sebe i tela 1 komoru 4 i čija unutrašnjost obrazuje konični kanal 5 koji se proširuje do svog prelaska u kanal 6, koji je isto tako koničan i koji je izveden u delu 7 koji je navrnut na cev 2 i koji se sužava do svog spoljnog otvora. Između cevi 2 i tela 1 predviđen je prstenasti prolaz 8 koji je pomoću kanala 9 vezan sa kanalom 10, koji je izveden između dela 7 i omotača 11, koji je navrnut na cev 2 i koji se završava u vidu duvaljke.

S druge strane pak ručica 12 aparata u vidu pištolja izbušena je sa nekoliko kanala 13, 14, 15 i 16 koji se dovode u vezu sa savitljivim cevima. Kanal 13 namenjen je upuštanju komprimovanog vazduha, koji izlazi u prstenasti prolaz 8; kanal 14 izlazi u komoru 4 i propušta prah koji sadrži sud 17. Ovaj sud, koji se nosi na leđima pomoću uprtača 18, ima na najnižoj tački svoga udubljenog dna deo 17' za spajanje, koji se dopunjuje slavinom 19 i koji sadrži otvore 20 za vazduh. Cevi 15 i 16

služe dovođenju kiseonika i acetilena tako da se obrazuje sagorljivi gas; ovi kanali dopiru do horizontalnih kanala 21 i 22 udružujući se u zadnjoj pregradi komore 4 u osi središnjeg cevnog kanala 5. Čepovi na završanj 23 zatvaraju kanale 21 i 22 u njihovom produženju prema natrag.

Komprimovani vazduh koji izlazi kroz cev 10 proizvodi u cevi 5 i komori 4 depresiju, koja prouzrokuje pomoću podesne savitljive cevi, spojene sa drškom i sa sudom 17, pridolazak praha nošenog vrtlogom spoljašnjeg vazduha, koji u isto vreme biva usisavan kroz otvore 20 spojnog dela 17. Prah, koji dopire u komoru 4 zahvaćen je sagorljivim gasom, acetilenom i kiseonikom, koji izlazi iz horizontalnih kanala 21, 22 i biva doveden u cev 2 koja sačinjava difuzor, gde usled visoke temperature sagorljive mešavine biva stopljen, zatim bačen (prskan) kroz cev 7 pod pritiskom gasa. S druge strane po svom izlasku iz aparata pulverizovani rastopljeni mlaz okružen je oblogom, obrazovanom iz komprimovanog vazduha koji izlazi iz kanala 10.

Pod ovim uslovima postiže se pravilno prskanje metala, koji je doveden do tačke

stapanja, koja je dovoljna da ostvari zaprta i trajan sloj. Očividno je da se konstruktivni oblik aparata može izmeniti i da se mogu upotrebiti i druge sagorljive mešavine a da se ne izađe iz domašaja ovog pronalaska.

Patentni zahtevi:

1. Poboljšanja na aparatima za prskanje metala i drugih topljivih materija, naznačen time, što materija za pulverizovanje, koja se sadrži u sudu koji čini, ili ne, sastavni deo aparata za prskanje, biva dovedena do mesta za pulverizovanje isključivo dejstvom usisavanja indirektno proizvedenog u dnu suda pomoću fluida pod pritiskom i što se razastire pomoću ovoga fluida.

2. Aparat po zahtevu 1, naznačen time, što se transport materije vrši u zapremini usisanog vazduha pomoću sagorljive struje koja je povlači u kanal u vidu difuzora tako da se obrazuje mlaz rastopljenog praha, koji je po svom izlasku iz aparata okružen vencem komprimovanog vazduha u cilju da se uveća temperatura rastopine i brzina prskanja (bacanja).



