

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠITU

KLASA 40 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 25. maja 1923.

PATENTNI SPIS BR. 874.

Sigmund Henlein, München i Ernst Molkentin, Berlin.

Postupak za spravljanje aluminiumovih legura.

Prijava od 30. marta 1921.

Važi od 1. septembra 1922.

Pravo prvenstva od 14. oktobra 1921.

Aluminiumove legure, koje pored alumina sadrže i bakra, kalaja, antimona i magnezijuma poznate su; tipična legura te vrste, koja je takodje bila predmet pronalaska, poznata je od ranije. Ova legura, koja se lako obradjuje i koja je vrlo otporna prema uticaju kiselina i oksidacionih srestava, ima tu lošu osobinu, da je legura suviše mekana, stoga naročito neupotrebljiva za kuhinjsko posudje. Istina, mogla bi se većim dodatkom bakra i antimona povećati tvrdoća legure, ali kako i sam pronalazač kaže, to je moguće samo povećavanjem krtosti, što se naravno ne želi.

Po sledećem izumu, zamenjuje se jedan deo sadržine bakra manganskim bakrom, i to tako, da je količina bakra od prilike dvostruko veća od količine manganskog bakra.

Dodatak mangana, kojim se popravljaju aluminiumove legure, poznat je. Kao srestvo za čišćenje upotrebljava se uspešno potaša (K_2CO_3).

Jedna legura, koja će pokazati najbolje osobine, ima sledeći odnos u mešanju:

Bakra	2.500	kg.
Mangan bakra	1.250	"
Kalaja	6.000	"
Antimona . . .	0.1625	"
Sumpora	0.0125	"
Magnezijuma . .	0.0375	"
Potaša	0.0375	"
	10.0000	kg.
Aluminiuma . . .	90.0000	"
Svega	100.0000	kg.

Legura ima, ma da nije krta, potrebnu tvrdoću, tako, da se na pr. može vrlo povoljno preradjavati u posudje za kuvanje i to livenjem i kao i pleh.

Patentni zahtev.

Postupak za spravljanje aluminiumovih legura sa bakrom, kalajem, antimonom i magnezijumom kao sastojcima legure, naznačen time, što je jedan deo (od prilike trećina) sadržine bakra, zamenjen manganskim bakrom.

U crtežima figura 1 ilustruje način primenjen u sleđenju: turbinu, koja je sastavljena od skupine komponenti, da bi obrazovala grupu turbinova vodoplopača, koje su ovlasti utvrdene svomim kraljevima. Figura 2, ilustrira proizvodnju jednog prstena od više metala, figura 3, pokazuje jedan detalj,

po kojem se uključuju komponente u skupu po nekih zakonima podesnog sastava. Na primer, pomocu električnog uređaja, kada je najbolje, da se obe strane varu za sve vreme dok je prstak podržavan.

Potpisujući se, da ta vrsta ili učini slagajući kakav zvezal sa jednom

Din. 2.

