



PATENTNI SPIS BR. 8313

**Česko-moravská-Kolben-Danek, dioničarsko društvo i Cacheux
Roger, Praha, Č. S. R.**

Sastavljanje metalnih površina kod vakuum sudova, koje je zapliveno za vazduh i za pritisak.

Prijava od 6. juna 1930.

Važi od 1. decembra 1930.

Predmet ovog pronalaska je spajanje zapliveno za vazduh i pritisak metalnih površina za vakuum sudove, koji sadrže pare ili gasove. U priloženom nacrtu je predstavljen jedan primer izvođenja predmeta pronalaska.

Flanša B od spojnog dela A snabdevena je dole sa tankom posuvraćenom ivicom C. Ova ivica biva sa malom slobodom uvučena u žljeb D na vakuum sudu E, pri čemu se oslabljeni deo flanše B oslanja na ležišnu površinu F. Zaptiveni spoj posuvraćene ivice C u odnosu na žljeb D biva postignut na sledeći način.

Uz spoljnu stranu žljeba D biva stavljeno ogrevno telo G kakve električne peći, koje ravnomerno zagreva ceo obim na željenu temperaturu. Žljeb D biva tada ispunjen sa čistom anorganskom masom, na pr. sa tvrdim ili mekim lemom. Ova masa H biva tada rastopljena pomoću toplote električne peći i spaja se usled adhezije kako sa ivicom C tako i sa žljebom D tako, da po hlađenju i stvrdnjavanju mase postaje spoj između oba dela, koji je zapliven za vazduh. Spojna masa H biva od uticaja pare i gasova iz vakuum suda zaštićena pomoću umetka I iz azbesta, koji se postavlja i steže između oba spojna dela B i E tako, da bude potpuno sprečen pristup pare i gasova iz vakuum suda u žljeb D.

Oblik i debljina zida pojedinih vezanih

delova biva tako izabrana, da zaplivena površine jedna uz drugu ne budu dovedene u opasnost suviše jakim zagrevanjem pri spajanju i da pri temperaturnim razlikama, kojima podleže ceo deo u radu, bude omogućena slobodna dilatacija.

Ako bi se u naročitim slučajevima pokazalo kao potrebno da se spojna masa hladi, tada prostor L između žljeba D i dela E biva zatvoren i ispunjen sa izvesnom tečnošću za hlađenje u cirkulisanju, na pr. sa vodom. Pri demontiranju ovog spoja, spojna masa biva istopljena pomoću ogrevnog tela električne peći G.

Patentni zahtevi:

1. Sastavljanje metalnih površina, koje je zapliveno za vazduh i za pritisak, kod vakuum sudova, koji sadrže pare ili gasove, naznačeno time, što spoj biva postignut pomoću topljenja anorganske mase (H) na pr. tvrdog ili mekog lema, pri čemu ova masa biva zaštićena od uticaja pare ili gasova pomoću umetka (I) iz azbesta ili tome sl.

2. Spoj po zahtevu 1 naznačen time, što se spojna masa (H) stavlja u žljeb (D), koji je izveden na vakuum sudu (E).

3. Spoj po zahtevu 1—2 naznačen time, što spojna masa (H) biva hlađena pomoću kakve tečnosti koja kruži unaokolo, na pr. pomoću vode.



