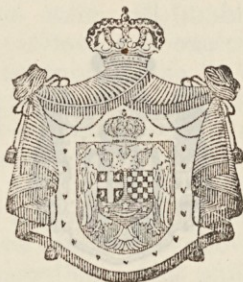


UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 10 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1926.

PATENTNI SPIS BR. 3438

Herald Nielsen, inženjer, London i Bryan Laing, Hatfield, Engleska.

Postupak za obradu čvrstog, ugljeničnog materijala u retortama, obrtnim dobošima ili tome slično.

Prijava od 17. jula 1924.

Važi od 1. marta 1925.

Pronalazak se odnosi na postupak za obradu čvrstog ugljeničnog materijala u retortama, pećima ili tome slično, u kojima se isti pravi lepljivim pod uticajem toplote pri izvesnoj temperaturi. Prema novom postupku čim je materijal postigao ovo lepljivo stanje, isti se vodi iz retorte ili tome slično i dok god je on lepljiv, sabija u presovane komade. Ovi komadi potom se, za vreme dok su još vrući, podvrgavaju daljoj obradi u istima ili u kojoj drugoj retorti, da bi se završio proces destilacije. Time, što se prirodna lepljivost iskorišćuje pri izradi komada, postaje dodavanje spojnih srestava suvišnim, koja su inače potrebna. Na ovaj način moguće je, da se izrada presovanih predmeta spoji sa neprekidnom pripremom za gas.

Kod izvesnih vrsta uglja može biti od koristi, da se doda određena količina vezača, na pr. smola ili tome slično. Ovo se vrši tad na taj način što se vezač u sitnom stanju dodaje uglju u retorti pre nego što isti dođe do stanja lepljivosti.

Za izvođenje ovog postupka korisno je da se upotrebe dva obrtna doboša, koji su međusobno vezani. Prvi doboš, u koji se unosi materijal za obradu ima otvor za odvođenje destilacionih gasova i jedan ispust za delimično obrađen materijal u lepljivom stanju. Bituminozan ugalj ili drugi čvrsti materijal unosi se u prvi doboš i zagreva na proizvoljan način, dok ne postane lepljiv. Zatim se materijal vodi kroz poznatu prstenastu komoru u dobošu, i nosi neposredno u briketnu presu. Gotovi komadi nose se pomoću

dizalica, podesne vrste, u drugi doboš u kome se dopunjuje destilacija materijala. Iz ovog doboša se materijal ponovo uklanja kroz prstenastu komoru.

Oba doboša ili retorte mogu se na proizvoljan način zagrevati. Na primer, može se zato upotrebiti toplota generatorskog gasa, vodenog gasa ili tome slično, koji se provodi kroz doboš, i to se zagrevni gas uvodi u ispusni deo drugog doboša, odakle on kroz dolaze preko jednog spoja odlazi u prvi doboš. Umesto ove ili više retorti ili retortnih odeljaka, može se upotrebiti jedna jedina, dugačka retorta, iz koje se onda na podesnom mestu kroz prstenastu komoru lepljivi materijal vodi i po briketiranju opet dovodi.

Doboši se mogu samo spolja zagrevati ili iznutra prema spoljnoj spravi. Volatilni (isparljivi) sastojci obrađivanog materijala mogu se voditi iz svake pojedinačne retorte i podvrći proizvoljnom daljem tretiranju ili se gasovi kroz spojnu cev vode ka poslednjoj retorti ili odeljku i odavde zajednički vode kondenzacionom postroju. Gasovi se mogu iz svake retorte i u kruženju voditi kroz iste, pri dodavanju drugog podesnog gorevnog gasa ili pare.

Patentni zahtev:

Postupak za obradu čvrstog, ugljeničnog materijala u retortama, rotacionim dobošima, ili tome slično, naznačen time, što se materijal prvo zagreva do stanja lepljivosti, zatim briketira i onda podvrgava daljoj obradi.

