



PATENTNI SPIS BR. 9459

**Akciová společnost dřive Škodovy závody v Plzni, Praha i Ing.
Pantoflíček Bohdan, Plzeň—Lochotin, ČS. R.**

Postupak za punjenje zrna i inicijatora.

Prijava od 7 juna 1931.

Važi od 1 februara 1932.

Traženo pravo prvenstva od 16 jula 1930.

Za naročite ciljeve je potrebno, da se za punjenje zrna ili inicijatora upotrebe eksplozivni ili veoma brizantne razorne materije, što ima kao nedostatak nedovoljnu otpornost takvih naboja prema velikom ubrzanju u topovskoj cevi.

Poznati su postupci za punjenje, kod kojih se eksplozivni ili brizantnoj razornoj materiji dodaju razna ublažavajuća sredstva (flegmatizaciona sredstva) ili otporne razorne materije, koje se mešavine potom tiskaju u zrna. Ali kada treba da se postigne željeno dejstvo, to se mora upotrebiti veći udeo dopunskih materija, čime se smanjuje razornost tako napunjenih zrna.

Takvi nedostaci se uklanjaju predmetom pronalaska, pošto se vrlo celishodna izolacija pojedinih sastavnih delova ili kristala brizantnih osetljivih razornih materija ili eksploziva postiže odgovarajućom flegmatizacionom materijom, kao na pr. kalofonijom ili sigurnosnim eksplozivom, kao što je na pr. trotyl ili t. sl. U tom cilju se u obzir dolazeće, brizantne, praškovite ili zrnaste razorne materije ili eksplozivi sa srazmerno malim udelom flegmatizacione materije ili sigurnosne razorne materije u finom praškovitom stanju izlažu u smislu pronalaska trajnom kretanju u naročitom obrtnom ili naizmjenično se krećućem dobošu za mešanje ili cevi za mešanje. Kod dugotrajnog kretanja se sva pojedina zrnca brizantnog eksploziva omotaju flegmatizacionom dodatnom materijom ili razor-

nim sredstvom, čime se postiže ne samo željena međusobna izolacija pojedinih sastavnih delova, nego i vrlo dobro vezivanje naboja kod tiskanja. Ovi sastavni delovi se kod upotrebe pritiska vrlo lako doteruju u homogena čvrsta tela velike specifične težine, koja vrlo dobro odolevaju naprezanjima prilikom paljbe.

S obzirom na to, da su dopunske materije uvek niže tačke topljenja od stvarnih brizantnih razornih ili eksplozivnih materija, proces omotavanja može se ubrzati vrlo dobro zagrevanjem celine istina na nižu temperaturu, ali ipak na blizu ležeću temperaturu topljenja dopunskog materijala. Ova osobina dopunskog materijala može se vrlo dobro u tome cilju iskoristiti, da se posle utiskivanja eksploziva u projektil ili u kalup zagreje celina iz sa odgovarajućim maljem tiska u cilju, da bi se potpuno spajanje postiglo zagrevanjem omekšanog ili plastičnog dopunskog materijala.

Da bi se postiglo dobro spajanje ili čvrsto prijanjanje eksplozivnog ili razornog naboja zrna, inicijatora ili t. sl., vrlo je korisno, da se tela određena za ispunu lakiraju plastičnim ili elastičnim lakom, koji ima nižu tačku mekšanja od naboja. Time, što se pritisak za tiskanje bira tako visok, da čvrstoća tiskanog naboja postaje veća, nego njegovo najveće naprezanje prilikom paljbe, uklanjaju se opasne deformacije prilikom paljbe.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za punjenje zrna i inicijatora, naznačen time, što se u obzir dolazeći razorni ili eksplozivni materijal u zrnastom ili praškovitom stanju sa flegmatizacionom ili za otpor sposobnom eksplozivnom materijom izlaže duže vremena trajnom procesu mešanja, za vreme kojeg se pojedina zrna eksplozione ili razorne materije omotavaju sa upotrebljenom flegmatizacionom ili za otpor sposobnom eksplozivnom materijom.

2. Postupak za punjenje zrna i inicijatora po zahtevu 1, naznačen time, što je tačka topljenja flegmatizacione ili za otpor sposobne razorne materije niža od tačke topljenja u obzir dolazeće eksplozivne ili razorne materije.

3. Postupak za punjenje zrna i inicijatora po zahtevima 1 i 2, naznačen time, što se proces omotavanja ubrzava umerenim zagrevanjem.

4. Postupak za punjenje zrna i inicijatora po zahtevima 1 do 3, naznačen time, što se tiskani naboj zagreva na tačku topljenja ili ispod tačke topljenja dopunske materije.

5. Postupak za punjenje zrna i inicijatora po zahtevima 1 do 4, naznačen time, što se u obzir dolazeći naboj zagreva u zatvorenom kalupu ili u zrnju, koji sprečavaju promenu tiskanjem datog oblika razornoj ili eksplozivnoj materiji.

6. Postupak za punjenje zrna i inicijatora po zahtevima 1 do 5, naznačen time, što se za lakiranje površina odgrevajućih šupljih prostora za naboj primenjuju elastični ili plastični lakovi niže tačke mekšanja od tačke mekšanja osnovnog naboja.

7. Postupak za punjenje zrna i inicijatora po zahtevima 1 do 6, naznačen time, što se tiskanjem daje naboju veća čvrstoća, no što je njegovo naprezanje prilikom paljbe.