

Warszawa, 25 marca 1939 r. 2

URZĄD PATENTOWY



B 27 k 3/08

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27943.

Kl. 38 h, 2/03.

Stefan Bram
(Katowice, Polska).

Sposób przesycania podkładek drewnianych.

Zgłoszono 15 czerwca 1937 r.

Udzielono 23 stycznia 1939 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu przesycania podkładek drewnianych, np. topolowych, używanych w kolejnictwie w celu osłabiania wstrząsów wagonów. Podkładki drewniane, np. topolowe, układa się u zbiegu dwóch szyn między szyną a podkładem. W celu zwiększenia trwałości tych podkładek drewnianych należy je poddać odpowiednim zabiegom zachowawczym. Te podkładki drewniane poddaje się najpierw prasowaniu pod dużym ciśnieniem, np. za pomocą prasy hydraulicznej, w celu uzyskania podkładek zupełnie suchych. Komórki tych podkładek muszą być pozbacone wszelkiej zawartości wody, żywicy itd., a tym samym zupełnie wysuszone. Za-
zwyczaj podkładka drewniana traci przy

tym około 40 do 50% swej objętości pierwotnej. Prasowanie skutecznia się aż do uzyskania wymiarów pożądaných, które są ściśle ograniczone, gdyż odstęp, powstający między szynami a podkładami wskutek umieszczenia drewnianej podkładki, nie może przekraczać pewnych norm przewidzianych w kolejnictwie.

Następnie uzyskuje się jeszcze większą trwałość podkładek drewnianych przez nasycenie ich odpowiednim olejem kreozotowym lub podobnymi olejami chroniącymi drzewo od wpływów atmosferycznych, zgnilizny, robactwa itd. Sprasowane do po-
żądaných wymiarów podkładki poddaje się przesycaniu np. olejem kreozotowym, sposobem dowolnym np. Rüpinga. 1 m³ tych

podkładek winien wchłonać do 150 kg oleju w celu uzyskania odpowiedniego nasycenia. Grubość podkładek drewnianych wynosi około 5 — 6 mm. Podczas przesycania podkładki pęcznieją, przy czym olej kreo-zotowy zapełnia komórki luźno, przy silniejszym więc nacisku olej wypływa z komórek drewna, co umożliwia dojście pęcherzyków wodnych lub powietrza do wnętrza tych komórek i powoduje szybsze zużycie podkładek. Podkładki przesycane zwykłym sposobem pęcznieją i nie odpowiadają wymaganiom przewidzianym w normach kolejowych.

W celu zapobieżenia tym niedomaganiom według wynalazku układa się płytki drewniane, mające służyć jako podkładki, w dowolnej liczbie w odpowiednich formach prasy, mocno ściśnięte, i w tych formach poddaje się je działaniu olejów nasycających. Liczba płytek, umieszczanych w jednej formie, zależy od wielkości i rodzaju urządzenia, służącego do przesycania. Podkładki, tak ściśnięte i ułożone w formie, nie pęcznieją ani też nie ulegają rozszerzeniu w żadnym kierunku. Urządzenie do sprasowywania, służące do przytrzymywania podkładek i zachowania ich pierwotnej grubości, może być wykonane w dowolny sposób, byle by tylko umożliwiało mocne przytrzymanie podkładek. Prasę, służącą do ściskania podkładek, umieszcza się w urządzeniu, w którym przeprowadza się przesycanie, po czym poddaje się podkładki, ściśnięte prasą, nasycaniu olejami kreo-

zotowymi dowolnym sposobem pod ciśnieniem kilku atmosfer lub sposobem rozpylania, bądź też sposobem złożonym. Postępując w ten sposób unika się napęcznienia podkładek i zachowuje się pierwotną ich grubość. Nasycenie olejami jest równomierne i zupełne, przy czym nie występują żadne nierównomierności w zależności od stopnia miejscowego nasycenia, jak to zdarza się przy przesycaniu poszczególnych podkładek nie ściśniętych. Podkładki pozostają, jak to wykazały przeprowadzone próby, spójnymi i są równomiernie nasyczone.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób przesycania podkładek drewnianych, np. topolowych, znamieny tym, że przesycanie podkładek drewnianych, posiadających wymagane wymiary, przeprowadza się w formach prasowych.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że układa się dowolną liczbę podkładek w formach prasowych o wymiarach, odpowiadających tymże podkładkom, ścisła się mocno podkładki w tych formach, po czym poddaje się ściśnięte podkładki przesycaniu pod ciśnieniem lub w inny sposób.

Stefan Bram.

Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.