

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y P A T E N T U T Y M C Z A S O W E G O

82 029

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 39a², 11/00

Zgłoszono: 31.05.1972 (P. 155689)

Pierwszeństwo: _____

MKP B29c 11/00

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 30.10.1975

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Wiesława Topolska, Bogusław Misterek, Andrzej Kossowski

Uprawniony z patentu tymczasowego: Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa (Polska)

Sposób prasowania kształtek z policzterofluoroetylenu przeznaczonych do spiekania

Przedmiotem wynalazku jest sposób prasowania kształtek z policzterofluoroetylenu przeznaczonych do spiekania. Jednym ze sposobów wytwarzania wyrobów z policzterofluoroetylenu jest wstępne prasowanie w temperaturze pokojowej i spiekanie otrzymanych kształtek w podwyższonej temperaturze. Wstępne prasowanie odbywa się w formach tłocznych, których gniazda są napełniane policzterofluoroetylenem w postaci proszku prasowanego następnie pod dużym ciśnieniem do uformowania spójnej bryły kształtu odpowiadającego gniazdu formy.

Podstawową trudność stosowanego sposobu prasowania stanowi usunięcie powietrza lub innych gazów zawartych między cząstkami policzterofluoroetylenu, które mogą tworzyć pory, pęcherze i kawerny w gotowych wyrobach pogarszając ich jakość. Według znanych sposobów w celu zapobiegania powstawaniu powyższych wad ogranicza się wysokość wytwarzanych kształtek, zmniejsza się szybkość stempla przy prasowaniu i stosuje prasowanie dwustronne. Stosowane sposoby nie umożliwiają całkowitego uniknięcia porowatości wyrobów, a zmniejszają znacznie wydajność urządzeń i ograniczają wielkość otrzymywanych kształtek.

Celem wynalazku jest polepszenie jakości kształtek z policzterofluoroetylenu, zwiększenie wydajności prasowania i umożliwienie wytwarzania wysokich kształtek. Cel ten został zrealizowany opracowaniem sposobu według wynalazku polegającego na zamknięciu w uszczelnionym gnieździe formy proszkowego policzterofluoroetylenu i usunięciu zawartego w nim gazu przy użyciu podciśnienia, po czym dopiero następuje prasowanie pod dużym ciśnieniem w zwykły sposób.

P r z y k ł a d. Sposób prasowania kształtek z policzterofluoroetylenu przeznaczonych do spiekania według wynalazku objaśniono bliżej na poniższym przykładzie. Pokazaną na rys. 1 formę na kształtkę cylindryczną 1 zamkniętą od dołu stemplem 2 uszczelnionym elastyczną uszczelką 4' napełnia się proszkowym policzterofluoroetylenem i zamyka pokrywą górną 3 uszczelinoną elastyczną uszczelką 4, po czym przez kanał 5 usuwa się pompą próżniową (nie pokazaną na rysunku) gaz z gniazda formy. Następnie przez podnoszenie stempla 2 prasuje się kształtkę w zwykły sposób, przy czym ściskany policzterofluoroetylen napiera na zawór grzybkowy 6 zamykając go i odcinając w ten sposób gniazdo formy od otoczenia.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób prasowania kształtek z polichlorofluoroetylenu przeznaczonych do spiekania, z n a m i e n -
n y t y m, że przed właściwym prasowaniem proszkowy polichlorofluoroetylen zamyka się w uszczelnionym
gnieździe formy i usuwa się zawarty w nim gaz przy użyciu podciśnienia.

