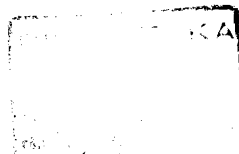


URZĄD PATENTOWY



B 23 k 27/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 21405.

Andrzej Bogusławski
(Warszawa, Polska).~~Kl. 49 h, 34/02.~~

48 h, 27/00

Sposób spawania przedmiotów żeliwnych.Zgłoszono 5 października 1933 r.
Udzielono 15 kwietnia 1935 r.

W czasie spawania przedmioty rozszerzają się wskutek nagrzania, co powoduje czasem pęknięcie szwu przy stygnięciu, zwłaszcza w przedmiotach cienkich o grubszych brzegach.

Według wynalazku przedmioty żeliwne są spawane w ten sposób, że jednorazowo spawa się tylko niewielki odcinek szwu, np. pół centymetra, wskutek czego spawanie w danym miejscu trwa bardzo krótko, np. pół minuty, poczem robi się przerwę aż do ostygnięcia materiału. O ile przedmiot ma grube ścianki, to jednorazowo spawa się tylko część grubości, a po ostygnięciu nakłada się dalszą część grubości szwu.

Ponieważ przedmiot nagrzewa się tylko niewiele i otrzymuje za każdym razem czas

na ostygnięcie, więc nie rozszerza się zbyt i w następstwie nie występują naprężenia, przekraczające wytrzymałość szwu, który zatem nie pęka przy stygnięciu.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób spawania przedmiotów żeliwnych, znamienny tem, że spawanie przeprowadza się okresowo niewielkimi odcinkami, np. o długości pół centymetra, w ciągu krótkiego czasu, np. pół minuty, a pomiędzy poszczególnymi okresami spawania robi się przerwy tak długie, aby przedmiot ostygł.

Andrzej Bogusławski.