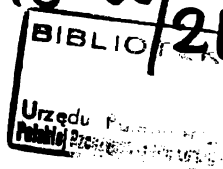




E04c 2/24



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41647

Kl. 37 b, 2/02

Jadwiga Gosztowttowa
Warszawa, Polska

Jan Konieczny
Milanówek, Polska

37b, 1/68

Sposób wyrobu płyt azbestowo-kauczkowych wzmocnionych siatką

Patent trwa od dnia 25 czerwca 1957 r.

Dotychczasowy sposób wyrobu płyt azbestowo-kauczkowych wzmocnionych wewnętrzną metalową siatką polegał na obustronnym powlekanu siatki uprzednio wymieszaną masą. Powlekanie to odbywało się w mniejszych zakładach przemysłowych przez ręczne okładanie siatki, w większych zaś zakładach na specjalnie przystosowanym urządzeniu o dużym obrębie, składającego się z mechanicznej powlekarzki, pieca suszarniczego, nożyc do rozcinania powleczonych i wysuszonej taśmy oraz prasy do prasowania i wulkanizowania przeciętych płyt. Przy powyższym sposobie stosowano masę stanowiącą mieszaninę pyłu azbestowego, grafitu mielonego, przyspieszaczy wulkanizacyjnych oraz kleju kauczukowego.

Wspomniane ręczne powlekanie nie zapewniało równego rozsmarowywania masy, wskutek czego przewalcowane płyty wykazywały sfaldowania, powstałe wskutek nierównomiernego zgniotu materiału oraz różną twardość w róż-

nych miejscach powierzchni płyty, natomiast powlekanie siatki na mechanicznej powlekarce wymagało zastosowania dużych i kosztownych maszyn, przy czym nie pozwalało na wykonywanie małych serii płyt w pełnym asortymencie różnych grubości i różnych gatunków.

Niedogodności te usuwa sposób wyrobu płyt azbestowo-kauczkowych wzmocnionych siatką, stanowiącą przedmiot niniejszego wynalazku, polegający na tym, że masę azbestowo-grafitowo-kauczkową wykonaną bądź z pyłu, bądź też z włókien azbestowych, po dokładnym jej wymieszaniu i wygnieceniu przetłacza się pod ciśnieniem przez dyszę o prostokątnym płaskim przekroju, otrzymując w wyniku odpowiedniej grubości i szerokości taśmę, w której przy przepływie hydraulicznym masy przez tę dyszę włókna azbestowe układają się w tej taśmie swymi długościami w kierunku przepływu. Otrzymane w ten sposób plastyczne taśmy układają się jedne obok drugich na rozpostartej płaszczyźnie siatki

metalowej uprzednio posmarowanej klejem. Po zakończeniu układania jednej strony całość odwraca się siatką do góry i w ten sam sposób układa się drugą stronę tej siatki, przy czym taśmy na tej drugiej stronie układa się w kierunku przestawionym o 90° w stosunku do taśm ułożonych na pierwszej stronie siatki. Po przeschnięciu tak utworzonej płyty poddaje się ją walcowaniu lub prasowaniu.

Wynalazek jest bliżej wyjaśniony w oparciu o rysunek, na którym fig. 1 przedstawia schematycznie znaną wylączarkę do wyrobu taśm, fig. 2 — widok z góry jednej strony płyty częściowo wykonanej według wynalazku, fig. 3 — widok drugiej strony płyty, fig. 4 — przekrój poprzeczny taśmy, wytłaczanej za pomocą wylączarki według fig. 1 wykonaną wzdłuż linii A—A na fig. 1, fig. 5 — przekrój wzdłuż linii B—B na fig. 2, wreszcie fig. 6 — przekrój poprzeczny taśmy wzdłuż linii C—C na fig. 3.

Po napełnianiu znanej wylączarki 3 (pokazanej schematycznie w przekroju podłużnym na fig. 1) odpowiednią masą, formuje się przez wytłaczanie dyszą 6 taśmę 1 o przekroju prostokątnym, (fig. 4). Wytłoczoną taśmę 1 o odpowiedniej długości układa się na siatce 2, po uprzednim powleczeniu jej klejem. Po ułożeniu pionowo taśmy 1 układa się obok niej drugą taką samą taśmę, aż do pokrycia całej powierzchni siatki 2 przyległymi do siebie taśmami 1. Następnie całość odwraca się siatką 2 do góry i na drugą jej stronę nakłada się w ten sam sposób dalsze taśmy 1, z tym jednakże, aby ich kierunek był prostopadły do kierunku płyt 1 ułożonych na pierwszej stronie siatki 2. Tak otrzymaną płytę taśmowo-siatkową, po jej przeschnięciu, poddaje się walcowaniu lub prasowaniu.

Sposób według wynalazku pozwala na duże

zmniejszenie nakładów inwestycyjnych na urządzenia produkcyjne, pozwala na wykonywanie małych serii płyt różnej grubości i różnych gatunków, w pełnym asortymencie, umożliwia wykonywanie płyt dowolnych wymiarów, co wpływa na zmniejszenie ilości odpadków przy wykrawaniu z niej uszczelnień, przy czym płyta otrzymana sposobem według wynalazku posiada jednakową twardość na całej jej powierzchni, a ponadto wytrzymałość mechaniczna tej płyty jest znacznie większa od znanych, dzięki prostopadłemu względem siebie kierunkowi włókien azbestowych w taśmach leżących po obu stronach siatki.

Do wyboru płyt według wynalazku można stosować masę o różnych rodzajach azbestu. Jako siatkowe podłoże można użyć siatkę stalową, żelazną, mosiężną lub miedzianą, zależnie od przeznaczenia płyty.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyrobu płyt azbestowo-kauuczukowych wzmoconionych siatką, znamieny tym, że taśmy (1) o prostokątnym przekroju, po ich wytłoczeniu przez dysze znanej wylączarki, układa się jedna przy drugiej z początku na jednej stronie posmarowanej klejem siatki (2), po czym całość odwraca się i takież taśmy (1) układa się obok siebie po drugiej stronie tej siatki (2) lecz tak, iż kierunek ułożenia tych drugich taśm jest przestawiony o 90° w stosunku do taśm ułożonych na pierwszej stronie siatki (2), po czym całość po przeschnięciu poddaje się walcowaniu lub prasowaniu.

Jadwiga Gosztowttowa

Jan Komieczny

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

