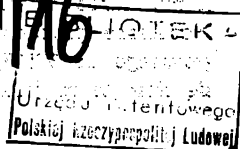


Opublikowano dnia 31 października 1961 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 45041

KL. 80 b, 11/40

Jan Konieczny

Milanówek, Polska

Sposób odzyskiwania proszków ściernych ze złomu tarcz ściernych

Patent dodatkowy do patentu nr 36567

Patent trwa od dnia 24 października 1957 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób odzyskiwania proszków ściernych ze złomu tarcz ściernych, wykonanych na spoiwie ze sztucznych żywic lub na spoiwie chemicznym (np. chlorku wapniowym).

Dotychczas sposób odzyskiwania proszków z tarcz ściernych o takim spoiwie polegał na kruszeniu złomu i na wykorzystywaniu otrzymanego ziarna do produkcji nowych tarcz ściernych. Sposób ten daje w praktyce słabe wyniki, ponieważ dużo ziaren odzyskiwanych jest połamanych, a ponadto uzyskuje się dużo pyłu. Odzyskane tą drogą ziarno posiada inną granulację od ziarna w tarczach ze złomu, tak że nie nadaje się już do wytwarzania tarcz ściernych, lecz tylko do produkcji papieru ściernego.

Z patentu głównego nr 36567 znane jest odzyskiwanie proszków ściernych ze złomu tarcz ściernych na spoiwie gumowym. Sposób ten polega na ogrzewaniu złomu do temperatury spalania się kauczuku i następnie na odsianiu proszków ściernych.

Stwierdzono, że również w przypadku tarcz ściernych wykonanych na spoiwie z tworzyw sztucznych lub chemicznym, można regenerować proszek ścierny w sposób analogiczny jak opisany w patencie głównym nr 36567, z tym jednak, że ze względu na inny charakter chemiczny spoiwa, spalanie jego przeprowadza się w temperaturze niższej aniżeli w przypadku spoiwa gumowego. Według wynalazku spalanie spoiwa prowadzi się przez stopniowe ogrzewanie złomu tarcz ściernych do temperatury 350—500°C.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób odzyskiwania proszków ściernych ze złomu tarcz ściernych przez spalanie spoiwa i odsianie proszków ściernych według patentu głównego nr 36567, znamieny tym, że stosuje się złom tarcz ściernych wytworzonych na spo-

iwie ze sztucznych żywic lub spoiwie chemicznym, który spala się przez stopniowe ogrzewanie do temperatury 350—500°C.

Jan Konieczny

Zastępca: inż. Józef Felkner
rzecznik patentowy