

Warszawa, 10 grudnia 1935 r.

URZĄD PATENTOWY



C04b 37/02

2

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 22229.

Kl. 80 b, 13/01.

Erich Weisse
(Drezno, Niemcy).

Sposób wyrobu naczyń gospodarskich z materiału ceramicznego, szkła lub podobnego materiału, zaopatrzonych w zewnętrzną powłokę metalową.

Zgłoszono 24 kwietnia 1934 r.

Udzielono 9 października 1935 r.

Pierwszeństwo: 27 kwietnia 1933 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu przedmiotów codziennego użytku, np. naczyń gospodarskich, z materiału ceramicznego, szkła lub podobnego materiału, zaopatrzonego w zewnętrzną powłokę metalową.

Znane jest osadzanie metalu na naczyniach ceramicznych sposobem galwanicznym lub elektrolitycznym, chodzi jednak tu przeważnie tylko o zdobienie naczyń zbyt-kownych, natomiast nie osiąga się wcale ochrony naczynia, ponieważ osadzone cząstki metalowe tworzą bardzo cienką warstwę nalotową.

Poza tem znane jest nasuwanie płaszczu z blachy metalowej, wykonanego w kształcie przedmiotu pokrywanego, przy-

czem płaszcz ten wyrabia się oddzielnie i ewentualnie nasuwa się na naczynie na gorąco. Według znanego sposobu składa się przytem dwa różne garnki i łączy je np. zapomocą osobnego spoiwa (kitu, drutu i t. d.). Sposób ten może być stosowany tylko do naczyń określonych kształtów, przeważnie cylindrycznych lub stożkowych.

Wynalazek niniejszy polega na tem, że metal nawleka się na naczynie ceramiczne zupełnie ciasno w postaci zewnętrznej warstwy, przyczem naczynie służy jednocześnie jako forma, a blacha metalowa zostaje naciągnięta na nie zapomocą tłoczarki lub ciągarci i następnie zagięta na górnym brzegu i zaciśnięta.

Należy specjalnie podkreślić, że powło-

ka metalowa jest bezpośrednio naciągana na naczynie i na górnym jego brzegu blachą metalową zostaje zagięta i przycięta, tworząc mocne połączenie.

Nowość wynalazku polega więc na tem, że zapomocą wspomnianych maszyn w jednym zabiegu roboczym zostaje natłoczone na naczynie odpowiednie tworzywo odrazu bez pomocy form pośrednich i spoiw, przyczem powłoka może być dowolnej grubości i może być dopasowana do każdego kształtu naczynia.

O ile w dotychczasowych sposobach nie było dobrego przenoszenia ciepła, o tyle powłoka metalowa, naciągnięta sposobem według wynalazku, przenosi ciepło szybko i równomiernie na całą powierzchnię naczynia. Poza tem znane sposoby nie pozwalają na seryjny wyrób naczyń, jeżeli się weźmie pod uwagę, że naczynia ceramiczne, kurcząc się podczas wypalania zwykle nie pasują do powłoki metalowej.

Jak już wspomniano, znane są naczynia z osobno uformowaną powłoką metalową. W tym przypadku powłoka blaszana zachodzi na górny brzeg naczynia, sięgając aż do jego wnętrza, lub też brzeg powłoki zostaje zagięty naokoło żeberka pierścieniowego, znajdującego się na zewnętrznym obwodzie naczynia ceramicznego.

Według innej odmiany górny brzeg zewnętrznej powłoki blachy metalowej wchodzi do szczeliny, utworzonej w wewnętrznej części naczynia, przez jej górny brzeg, wygięty nazewnątrz i w dół.

Wszystkie te znane sposoby posiadają wady. Powłoka metalowa styka się niepostrzeżenie z zawartością naczynia, przez co dobre uszczelnienie w tem miejscu staje się niemożliwe, lub też brzeg pozostaje bez ochrony, a w sposobie, wymienionym ostatnio, brzeg naczynia zostaje ponadto osłabiony, wskutek czego wnętrze naczynia nie jest odporne na stłuczenie.

Poza tem wynalazek polega na tem, że górny brzeg powłoki blaszanej jest zagięty

tylko na części górnego brzegu naczynia wewnętrznego.

Na rysunku przedstawiony jest przykład wykonania naczynia według wynalazku w częściowym przekroju.

Naczynie *a* jest powleczone na powierzchni zewnętrznej *b* powłoką metalową *c*, która, jak to widać, w miejscu *d* dochodzi tylko do wierzchołka naczynia.

Jako zaletę należy ponadto wymienić, że brzeg powłoki metalowej podczas zaginania staje się grubszy i w miejscu połączenia przylega szczelnie. Okoliczność ta sprzyja zwiększeniu działania ochronnego, zwłaszcza na powierzchniach zewnętrznych naczynia, a tem samem najbardziej narażonych na stłuczenie.

Stosownie do wynalazku zarówno brzeg naczynia, jak i całe naczynie są skutecznie zabezpieczone przed stłuczeniem, a przy tem otrzymuje się szczelne połączenie pomiędzy powłoką i naczyniem wewnętrznem.

Istotną rzeczą jest ponadto okoliczność, że stosownie do wynalazku można zaopatrzyć w stałą powłokę metalową każde naczynie bez specjalnych przygotowań.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu naczyń gospodarskich z materiału ceramicznego, szkła lub podobnego materiału, zaopatrzonych w zewnętrzną powłokę metalową, znamienny tem, że metal naciąga się szczelnie na naczynie ceramiczne zapomocą tłocarki lub wyciągarki, przyczem naczynie ceramiczne służy jako forma, na którą natłacza się powłokę metalową, której górny brzeg zagina do wewnątrz i przycina tak, aby powłoka metalowa nie zachodziła do wewnątrz naczynia.

Erich Weisse.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

