



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY  
A OBJEVY

# POPIS VYNÁLEZU

## K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

202276

(11) (B<sub>1</sub>)

(61)  
(23) Výstavní priorita  
(22) Přihlášeno 07 07 78  
(21) (PV 4536—78)

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>  
C 04 B 41/34

(40) Zveřejněno 30 04 80  
(45) Vydáno 30 04 82

(75)

Autor vynálezu

LINHOVÁ RŮŽENA ing., PLZEŇ a WEINER PETR, TEPLICE

(54)

Způsob glazování nesušených keramických výrobků

Vynález řeší způsob glazování nesušených keramických výrobků tj. o vlhkosti, se kterou výrobek končí operaci čištění nebo vytváření.

Dosavadní způsob glazování keramických výrobků vyžaduje výlisky s minimálním obsahem vlhkosti, aby došlo k vytvoření dostatečné vrstvy glazury na povrchu výlisku. Proto se před glazováním zařazují do technologické linky různé typy sušáren. Vysušené výlisky jsou glazovány glazurou o hustotě pod 1453 kg/m<sup>3</sup> a obsahu sušiny pod 50 %, která je dostatečně tekutá, a proto nepotřebuje dalších úprav pomocí ztekucovaadel.

Glazování nesušených keramických výrobků je umožněno použitím glazury o velkém obsahu sušiny, jejíž tekutost je upravena ztekucovaadly. Glazurou o hustotě nad 1616 kg/m<sup>3</sup> s obsahem sušiny nad 60 % je umožněno dokonale oglazovat výlisky o vlhkostech nad 15 %. Při glazování výlisků s nižší vlhkostí než 15 % může klesat i hustota glazury.

Glazováním nesušených keramických výrobků je možno vypustit z technologické linky sušení před glazováním a tím u výrobků, které není nutno před výpalem sušit, sušení odpadá vůbec. Uvedený způsob glazování nesušených výrobků zaručuje kromě úspory energie rovněž úsporu výrobních ploch, pracovních sil potřebných k případnému překládání výrobků, snížení mezioperačních zásob a zkrácení výrobního cyklu. Na vyvářecí a čistící zařízení přímo navazuje glazovací

stroj bez další mezioperační přepravy. Po oglazování jsou výrobky přímo transportovány k výpalu.

Příklad:

Pojistkové hlavice se přetokově lisují na mechanickém lisu. Výlisky o vlhkosti 21 % jsou po vylisování uloženy na karuselovou čističku, kde jsou zbaveny přelisků. Ihned po očištění jsou ukládány na přípravky glazovacího stroje. Stříkacími pistolemi je nanášena potřebná vrstva glazury o hustotě 1692 kg/m<sup>3</sup>. Aby se zaručila dobrá tekutost takto husté glazury, je ztekucena kerkortanem a vodním sklem. Složení glazury je následující:

|                     |              |
|---------------------|--------------|
| křemenný písek      | 37 %         |
| živec ŽP 1          | 33 %         |
| dolomit             | 13 %         |
| kaolin Sedlec       | 15 %         |
| kysličník zinečnatý | 2 %          |
| kerkortan           | 20 gr/100 kg |
| vodní sklo          | 70 ml/100 kg |

Po dokonalém oglazování jsou výrobky odebírány z přípravků glazovacího stroje a uloženy na páliči pomůcky a pecní vozy maloprofilové tunelové pece. Po ukončení nakládky je vůz zavezen do

uvedené pece vytápěné dálkovým plynem, s posunem 1 m/38 min. Celková délka pece je 24 m a vypalovací teplota 1400 °C.

Aplikaci tohoto postupu lze využít u všech druhů výrobků, jejichž čištění lze provádět v nesusušeném stavu nebo čištění u nich není nutné.

### PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob glazování nesusušených keramických výrobků vyznačující se tím, že keramické výrobky o vlhkosti 5—30 % se očistí a potom se oglazují

glazurou s obsahem sušiny nad 60 %, jejíž teplotnost je upravena ztekucovadly.