

Warszawa, 27 kwietnia 1934 r.

F27b 4/08 5

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ  
OPIS PATENTOWY

Nr 18084.

Roman Dawidowski  
(Kraków, Polska).

Kl. ~~31 a, 1/40.~~  
31a<sup>1</sup> 1/08

**Sposób wyrobu pełnowartościowego żeliwa w żeliwiaku, pracującym  
na koksie miękkim.**

Zgłoszono 27 października 1931 r.  
Udzielono 10 marca 1933 r.

Koks miękki, jakim jest koks produkowany w Polsce, nie nadawał się dotąd pełnowartościowo do celów napędu żeliwiaka odlewniczego, to znaczy używanym był tylko do wytapiania żelaza dla odlewów ordynarniejszych, grubościennych, ponieważ daje żelazo matowe porowate. Wobec powyższego przeważna ilość z 513 czynnych w Polsce odlewni sprowadza do żeliwiaków znacznie droższy zagraniczny koks czeski z Ostrawy, lub co najwyżej miesza koks krajowy z czeskim. Z powyższych powodów import koksu czeskiego, np. w roku 1929, wynosił 173462 ton, t. j. około 20% produkcji koksu krajowego.

Wynalazek niniejszy pozwala na wyrób pełnowartościowego żeliwa w żeliwia-

ku na koksie miękkim zapomocą znanej na ogół od roku 1831 i od tego czasu wielokrotnie jednak z niepowodzeniem próbowanej, zasady podgrzewania jednokierunkowego dmuchu powietrza do żeliwiaka. Podczas gdy od czasu przeprowadzenia prób Fabera w roku 1831 i prób z roku 1841 w odlewni Malapane, następnie prób Ronchou w Woolwich oraz prób z roku 1879 w stalowni Bayley, Dixon i Sheffield, powszechnie zarzucono system podgrzewania jednokierunkowego dmuchu powietrza w żeliwiaku i Ledebur, znawca europejskiej sławy, w ostatecznych swych wywodach w dziele (Handbuch d. Eisen u. Stahlgiesselei 1901, wydanie III, str. 130) podaje, że wszelkie wysiłki osiągnięcia korzyści z u-

życia w żeliwiaku podgrzanego powietrza muszą być bezprzedmiotowe, wynalazek niniejszy na podstawie licznych doświadczeń stwierdza, jak niepomierne korzyści, zwłaszcza w Polsce, są do osiągnięcia z tego rodzaju napędzania żeliwiaka, o ile zastosowany zostanie podgrzany przynajmniej do 80°C dmuch powietrza, w myśl zastrzeżeń niniejszego patentu, w szczególności w okresie procesu żeliwiaka, t. j. głównie w okresie rozżarzania koksu spadowego, a nie — jak dotąd czyniono — w okresie spalania koksu wsadowego.

Zgłoszony wynalazek jest więc pożądanym ulepszeniem w ogólnej zasadzie znanego lecz dotąd nierealnego sposobu jednokierunkowego dmuchu powietrza do żeliwiaka, ponieważ wynalazek ten podej-

muje po raz pierwszy celowy sposób zastosowania tej zasady. Stosowane obecnie gdziekolwiek żeliwiaki o dwukierunkowym (zawrotnym) dmuchu systemu Schürmanna z Düsseldorfu jak i Griffin Wheel Company Chicago, nie uwzględniają istoty niniejszego wynalazku.

#### Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu pełnowartościowego żeliwa w żeliwiaku, pracującym na koksie miękkim, znamienny tem, że do dmuchu, głównie w okresie rozżarzania koksu spadowego, stosuje się powietrze podgrzane do 80°C i wyżej.

Inż. Roman Dawidowski.



p. 21615