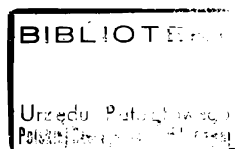


URZĄD PATENTOWY



323 p 3/06

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 9548.

Kl. 49-15.

491, 3/06

Oliver Jaeger
(Trier, Niemcy).**Sposób platerowania blach lub taśm żelaznych albo stalowych metalem lekkim.**Zgłoszono 24 listopada 1927 r.
Udzielono 18 października 1928 r.

Celem wiązania blachy żelaznej lub stalowej albo podobnych taśm z metalem lekkim, np. glinem, dla wytworzenia powłoki zewnętrznej (platerowania) stosowano już i proponowano najrozmaitsze sposoby. Tak np. nagrzewano oba metale, albo przynajmniej jeden z nich, przed ich wspólnem „walcowaniem” co najmniej do 300°, przeważnie jednak jeszcze wyżej, a mianowicie do temperatury spawania glinu (550 do 600°). Według innej metody posługiwano się środkiem wiążącym w stanie płynnym (ludem) albo też nacierano w tym celu blachę żelazną przed złączeniem jej z blachą glinową proszkiem glinowym. Do platerowania kilkakrotnego proponowano również stosować przed walcowaniem pomiędzy dwoma metalami zasad-

niczemi metal pośredni w stanie płynnym.

Wszystkie te sposoby posiadają poważne braki, a w szczególności przy posługiwaniu się najczęściej stosowanym obecnie nagrzewaniem do 300° lub do temperatury jeszcze wyższej należy się liczyć z obawą powstawania zendry, wiadomo zaś, że niepodobna osiągnąć zadowalającego wyniku (platerowania), jeżeli pomiędzy obiema blachami znajdują się niemetaliczne ciała obce. Ponadto podlegające powlekaniu taśmy należy wprowadzać do pieców w tyglach, obserwować ich temperaturę i t. d.; zabiegi te są kosztowne, wymagają wiele czasu i doświadczonych sił roboczych.

W myśl wynalazku niniejszego blacha lub taśmy żelazne albo stalowe powlekają

(platerują) się glinem w ten sposób, że blachy lub taśmy z obu tych metali po swoistem przygotowaniu łączą się bez nagrzewania w chłodnej walcierce.

Taśma żelazna lub stalowa, a zwłaszcza o długości większej, np. zwykłej długości około 400 metrów, poddaje się na jednej stronie dokładnemu oczyszczeniu metalicznemu, np. zapomocą dmuchawy piaskowej. Zaleca się uczynić również to samo i z drugą taśmą metalową, np. taśmą glinową, t. j. uczynić ją metalicznie czystą na powierzchni, którą ma ona się stykać z taśmą pierwszą. Obie taśmy metalowe, po usunięciu z nich ewentualnie przywartego piasku, składa się oczyszczonymi powierzchniami i przeciąga przez chłodną walcarkę. Podczas walcowania temperatura pod wpływem ciśnienia walców nie podnosi się ponad 100°, co pozwala dotykać się sporządzanej wstęgi przez skórzane rękawice i kierować w ten sposób pracą. Na tej drodze uzyskuje się, bez wad właściwych stosowanej obecnie obróbki cieplnej, dokładne związanie obu taśm w taśmę dwumetalową. Szczególniejsza zaleta sposobu tego polega na tem, że w przypadku np. łączenia bardzo giętkiej taśmy stalowej z taśmą glinową, pierwsza z nich nie traci swej sprężystości, lecz zachowuje ją w całej pełni, podczas, gdy sposoby obecne pozbawiają ją częściowo tej własności wskutek obróbki cieplnej.

Sposób niniejszy nie ogranicza się do wiązania dwu jedynie taśm metalowych, lecz można go stosować do sporządzania metalu platerowanego wielowarstwowego.

Wynalazek nie ogranicza się również do platerowania blachą lub taśmami z czy-

stego glinu, przeciwnie, można stosować blachy lub taśmy wykonane ze stopów, np. ze stopu glino - magnezo - miedzianego, glino - magnezo - manganowego albo glino - magnezo - niklowego.

Szczególnymi zaletami wyróżnia się stop 95% glinu i 5% miedzi, krzemu i manganu albo około 98% glinu i 2% miedzi lub 2% cynku.

Podobne stopy nadają się zwłaszcza do wydobywania efektów barwnych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób platerowania blach lub taśm żelaznych albo stalowych metalem lekkim w postaci również blachy lub taśmy, znamienny tem, że blachy te lub taśmy ułożone jedne na drugich powierzchniami metalicznie oczyszczonymi przeciąga się bez ogrzewania uprzedniego przez chłodną walcarkę bez żarzenia pośredniego, w celu znacznie cieńszego ich wywalcowania.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że celem wytworzenia powłoki glinowej stosuje się blachy lub taśmy ze stopu glinowego, np. glino - magnezo - miedzianego, glino - magnezo - manganowego lub glino - magnezo - niklowego.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że w charakterze stopu glinowego stosuje się stop o składzie około 95% glinu i 5% miedzi, krzemu i manganu albo stop o zawartości około 98% glinu i 2% miedzi lub 2% cynku.

Oliver Jaeger.

Zastępca: M. Skrzykowski,
rzecznik patentowy.