



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41808

Kl. 40 d, ~~1/90~~

Huta Baildon

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione *)

Katowice, Polska

Sposób jednoczesnego spiekania dwóch lub więcej prętów wolframowych lub molibdenowych w elektrycznych piecach dzwonowych

Patent trwa od dnia 8 sierpnia 1958 r.

Spiekanie z proszków prętów wolframowych i molibdenowych o przekroju kwadratowym lub ogólnie biorąc prostokątnym wykonuje się w atmosferze wodoru w temperaturze 2500 do 3000°C. Temperaturę tę uzyskuje się przez przepuszczenie przez spiekany pręt prądu elektrycznego. W dotychczas stosowanych piecach dzwonowych spieka się pręty pojedynczo lub układa się je w dzwonie szeregowo albo równolegle w pewnych od siebie odstępach.

Według wynalazku stosuje się równoczesne spiekanie dwóch lub więcej prętów tak ułożonych, że stykają się ze sobą jedną ścianką boczną, tworząc jak gdyby jedną całość. Ułożone

w ten sposób np. dwa pręty kwadratowe mają 1,5 razy większą powierzchnię wypromieniowującą ciepło niż jeden osobny pręt, gdy natomiast dwa osobne lub ułożone w odstępach pręty mają tę powierzchnię dwa razy większą niż jeden. Dzięki takiemu ustawieniu prętów podczas spiekania zmniejsza się ilość wypromieniowanej przez nie energii cieplnej, tak iż do uzyskania temperatury spiekania wystarczy energia elektryczna tylko o około połowę, a nie dwukrotnie większa jak do spiekania dwóch osobnych prętów. W ten sposób osiąga się w tym samym czasie większą wydajność termiczną. Po spiekaniu pręty można łatwo od siebie oddzielić. W procesie uzyskuje się tą samą masę wolframu w postaci cieńszych prętów, do których dalszej przeróbki wystarcza młotkownica o mniejszej mocy.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są inż. Henryk Jaskólski, inż. Ryszard Polowy i Władysław Neiger.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób jednoczesnego spiekania dwóch lub więcej prętów wolframowych lub molibdenowych w elektrycznych piecach dzwonowych, podczas którego żadaną temperaturę spiekania osiąga się przez bezpośrednie nagrzewanie oporowe materiału spiekane go prądem elektrycznym, znamienny tym, że dwa lub więcej prę-

tów o przekroju prostokątnym umocowuje się w piecu tak, w celu zwiększenia wydajności termicznej, aby pręty stykały się ze sobą jedną ścianką boczną.

Huta Baildon

Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione