

2

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

73222

Patent tymczasowy dodatkowy

do patentu nr _____

Zgłoszono: 23.03.1971 (P. 147101)

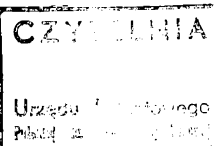
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 20.04.1973

Opis patentowy opublikowano: 15.02.1975

Kl. 32b,3/06

MKP C03c 3/06



Twórcy wynalazku: Danuta Grabowska, Alicja Olecka, Jacek Świecki,
Władysław Tokarczyk, Helena Zbrowska

Uprawniony z patentu tymczasowego: Kombinat Techniki Świetlnej „Po-
lam” Warszawskie Huty Szkła, Ożarów
Mazowiecki (Polska)

Masa na wyroby ze sproszkowanego szkła kwarcowego

1

Przedmiotem wynalazku jest masa na wyroby ze sproszkowanego szkła kwarcowego, formowana przez prasowanie i spiekanie szczególnie przydatna do wykonywania pokrywek do tygli i innych wy-

robów stosowanych w procesach chemicznych. Stosowane dotychczas masy składają się ze sproszkowanego szkła kwarcowego o granulacji poniżej 80 μm i lepiszcza organicznego. Wyroby wyprasowane z tej masy wykazują małą wytrzymałość mechaniczną po wyprasowaniu co jest przyczyną dużej ilości braków, a także porowatość ich po

spieczeniu wynosi 25 do 40%, a wytrzymałość mechaniczna na zginanie nie przekracza 100 kG/cm^2 . Celem wynalazku jest zwiększenie wytrzymałości mechanicznej masy oraz zmniejszenie porowatości.

Cel ten został osiągnięty w wyniku zmieszania sproszkowanego szkła kwarcowego oraz gęstwy ze szkła kwarcowego w ilości 100 części wagowych sproszkowanego szkła, oraz 65 do 250 części wago-

2

cowego z wodą. Granulacja proszku kwarcowego w gęstwie nie powinna przekraczać 80 μm . Sproszkowane szkło kwarcowe o granulacji poniżej 2 mm uzyskuje się w wyniku suchego mielenia. Wytwarzanie wyrobów z masy według wynalazku, to jest formowanie ich przez prasowanie oraz spiekanie, przeprowadza się znanymi sposobami.

Masa według wynalazku pozwala na zmniejszenie ilości braków w procesie formowania oraz pozwala uzyskać wyroby o porowatości 15 do 20% i wytrzymałości mechanicznej na zginanie 150 do 200 kG/cm^2 .

Zastrzeżenie patentowe

Masa na wyroby ze sproszkowanego szkła kwarcowego, które formowane są przez prasowanie i spiekanie, **znamienna tym**, że składa się ze sproszkowanego szkła kwarcowego oraz gęstwy ze szkła kwarcowego, przy czym ilość sproszkowanego szkła kwarcowego wynosi 100 części wagowych, zaś ilość gęstwy ze szkła kwarcowego od 65 do 250 części wagowych.