

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.⁴
C02F 1/46

(11) 공개번호 특 1985-0000368
(43) 공개일자 1985년02월27일

(21) 출원번호 특 1984-0002923
(22) 출원일자 1984년 05월 28일

심사청구 : 없음

(54) 전해수(電解水)제조장치

요약

내용 없음.

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

전해수(電解水)제조장치

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본발명 제조장치를 표시하는 일부 절결정면도.

제2도는 동일한 수납실을 종단면한 좌측면도.

제3도는 동일한 일부절결 배면도.

제4도는 동일한 일부절결 우측면도.

제5도는 본 발명 제조장치의 전기 제어장치를 표시하는 회로도.

제6도는 본 발명 제조장치의 자동제어형태의 사용상태를 표시하는 사시도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 법위

청구항 1

제조장치 본체를 케이스(A)와 그 케이스내에 수납한 전해조(B) 및 전기제어장치(C)로서 구성하고, 상기 한 전해조는 동심원 형상으로 배치한 마이너스 전극통(6) 및 플러스 전극통(7)과, 그 마이너스 플러스 양쪽 전극통 사이에 배치한 격막(8)과, 마이너스 전극통의 상하 개구부에 각각 부착한 상하캡(9)(9')로서 구성하며, 전기제어장치는 제조장치 본체를 자동제어나 수동제어로 각각 변환하는 자동, 수동변환회로(51)와, 수질의 변화에 따라서 전해전류를 조정하는 전류조정회로(52)와, 제조장치 본체의 자동제어에 있어서의 초기 작동할때에 있어서 물의 유입개시시간 보다도 전해전류의 통전개시시간을 자동적으로 지연시키는 슬로우스타-아르회로(53)를 갖추어서 구성한 것을 특징으로 하는 전해수 제조장치.

청구항 2

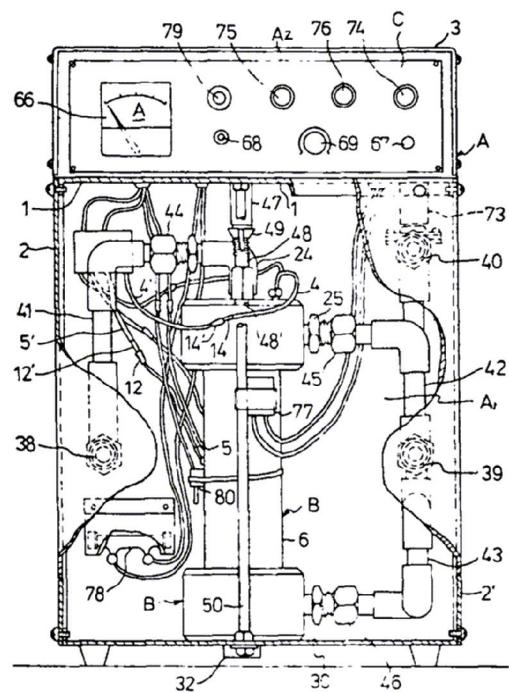
제1항에 있어서, 상기한 플러스 전극통(7)이, 종공통형상을 이루고 안쪽 벽돌레면에 강도금층을 설치하며, 내부에 텁형상으로 형성한 볼포재(15)와 합성수지재를 충전하고, 상하 끝부분을 내열성, 높은 점도,

밀착성에 있어서 우수하여 또한 경화되었을때의 수축열 팽창률이 적은 부재로서 덮개로 씌운것을 특징으로 하는 전해수 제조장치.

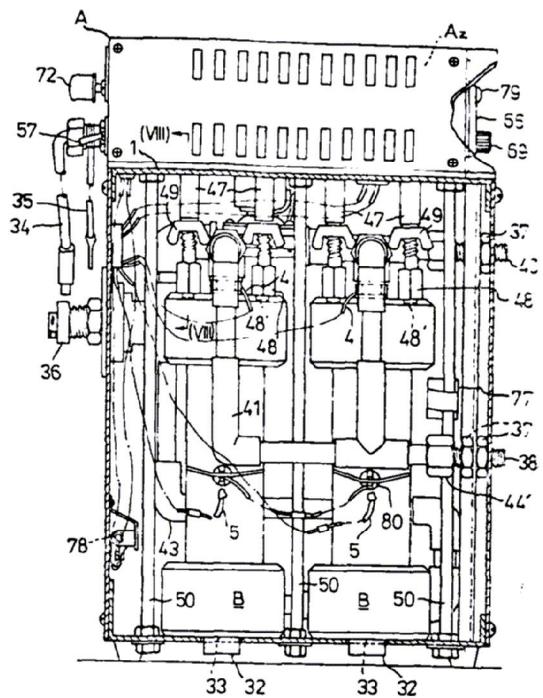
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

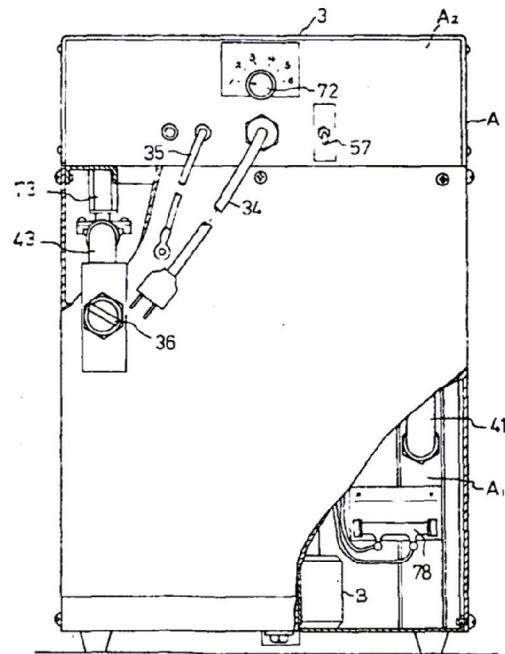
도면1



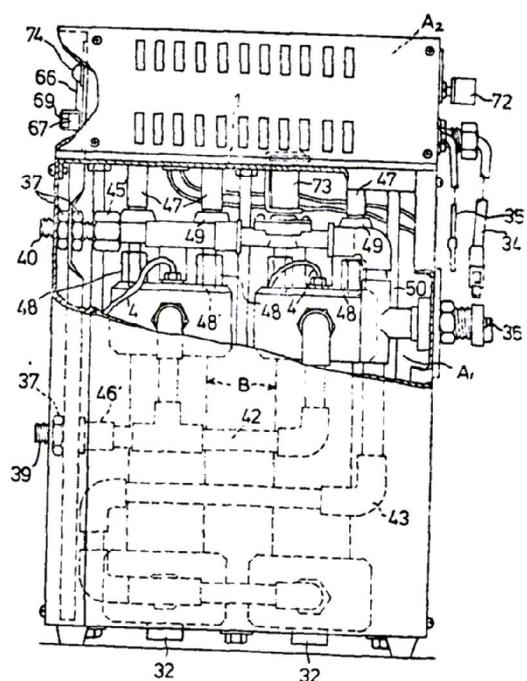
도면2



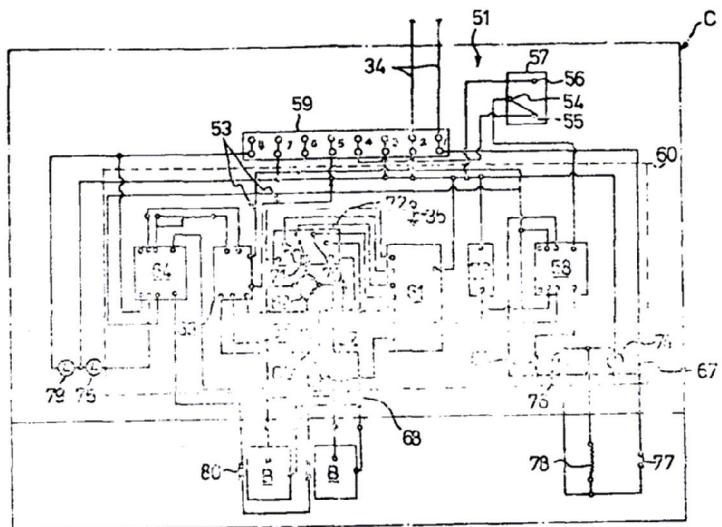
도면3



도면4



도면5



도면6

