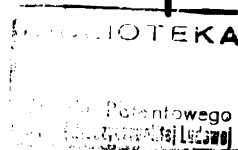


Warszawa, 27 czerwca 1938 r.

URZĄD PATENTOWY

C04 b 43/04²

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 26543.

Kl. 80 b, 9/01.

Gertrude Schless, ur. Winkler
(Berlin, Niemcy).

Sposób wyrobu niepaczących się płyt łupkowo - azbestowych o połyskującej powierzchni zewnętrznej.

Zgłoszono 9 listopada 1936 r.

Udzielono 27 kwietnia 1938 r.

Pierwszeństwo: 10 grudnia 1935 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu płyt łupkowo - azbestowych o połyskującej powierzchni zewnętrznej.

Znany jest sposób wyrobu płyt łupkowo - azbestowych o powierzchni połyskującej, przy którym nakłada się na świeżo przygotowane płyty azbestowo - cementowe najpierw warstwę mieszaniny papki wapiennej i mączki z marmuru z dodatkiem farby, a po połączeniu się wapna z cementem, nakłada się drugą warstwę mieszaniny mleka wapiennego i roztworu mydła, którą po wyschnięciu wygładza się rozżarzonym żelazem. W ten sposób wykonane płyty wymagają wielu tygodni do

osiągnięcia możliwie największego stopnia twardości i nie mogą prawie wcale być zaopatrywane w warstwę lakieru, ponieważ warstwa wapna, zawierająca mydło, nie absorbuje dostatecznie lakieru, wskutek czego lakier łatwo schodzi z górnej powierzchni, przy czym płyty takie mogą być z powodu ich zasadowości malowane tylko niektórymi farbami organicznymi.

Największą wadę tych płyt stanowi, że po nałożeniu na ściany krzywią się one i wyginają na zewnątrz.

Według innego znanego sposobu nakłada się na świeżo przygotowane płyty azbestowo - łupkowe za pomocą płyty formują-

cej z celuloиду warstwę ciastowatej masy z kamienia sztucznego, zawierającej cement. Taka płyta, tak samo jak wyżej opisana płyta z warstwą wapna na zewnętrznej stronie, ma tę wadę, że po nałożeniu na ścianę krzywi się i wygina.

Obecnie stwierdzono, że następujące z biegiem czasu wyginanie się płyt jest powodowane tym, iż płyta posiada z jednej strony powłokę o innym ciężarze właściwym i innych właściwościach fizycznych niż powłoka drugiej strony płyty z azbestu i cementu. Pokrywając również drugą stronę płyty taką samą warstwą materiału nieorganicznego, najlepiej przy zachowaniu jednakowych stosunków składu mieszaniny, otrzymuje się płyty nie wyginające się, jeśli oczywiście nie popełniono błędu przy ich wyrobie.

Okazało się skutecznym przy użyciu powłoki wapiennej nie zadawać wapna mydłem, lecz przeprowadzać utwardzanie wapna w atmosferze bezwodnika kwasu węglowego, co trwa około ośmiu dni, przy czym na powierzchni płyt otrzymuje się znacznie twardszą warstwę, niż przy utwardzaniu ich za pomocą mydła.

Ta twarda warstwa wchłania lakiery, wskutek czego można ją wygodnie powlekać eterowymi lub estrowymi lakierami celulozowymi, jak również lakierami żywcowymi i olejowymi, a tym samym nadawać tej warstwie odporność na działanie kwasów. Również farby organiczne nie zmieniają się pod działaniem węglanu wapniowego, powstającego przy utwardzaniu, wskutek czego płyty po ich zewnętrznej stronie można malować lub nadawać im wygląd drzewa.

Do masy warstwy nakładanej na drugą stronę płyty można dodać dowolnego środka uszczelniającego, np. cerezytu, w celu zabezpieczenia jej przed nagryzaniem przez saletrę, wydzielającą się z muru, lub kwasną wodę.

Mieszaninę 70 części wagowych węgla

gaszonego i 30 części wagowych bezwodnika kwasu węglowego z małą ilością farby nakłada się na obie strony świeżo przygotowanej płyty azbestowo - cementowej, przy czym do mieszaniny, nakładanej na tylną stronę, dodaje się cerezytu. Po połączeniu się wapna z podkładem azbestowo - łupkowym, zawierającym cement, zawieszają się płyty na okres mniej więcej jednego tygodnia w komorze wypełnionej bezwodnikiem kwasu węglowego. Potem można przez powleknięcie lakierami nitrocelulozowymi nadać płytom odporność na działanie kwasów lub za pomocą dowolnego tłuszczu, np. wosku do podłóg, uodpornić je na działanie wody.

Przy powlekaniu płyty z azbestu i łupku z obydwóch stron sztuczną masą kamienną, zawierającą cement, należy do malowania i lakierowania używać tylko materiałów odpornych na działanie soli potasowcowych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu niepaczących się płyt łupkowo - azbestowych o połyskującej powierzchni zewnętrznej, znamienny tym, że w celu otrzymania płyt niepaczących się powleka się obie ich strony warstwą masy zawierającej te same składniki nieorganiczne, możliwie także w tych samych stosunkach ilościowych.

2. Sposób według zastrz. 1, przy użyciu warstw wapiennych, znamienny tym, że warstwy te utwardza się bezwodnikiem kwasu węglowego zamiast mydłem, dzięki czemu płyty można powlekać lakierami odpornymi na działanie kwasów względnie farbami organicznymi i nadawać płytom wygląd drzewa.

Gertrude Schless, ur. Winkler.

Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.