



B 216 1/38

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38047

Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica*)

Gliwice, Polska

7a 1/40
Kl. 7a, 8

Sposób wyrobu taśm stalowych platerowanych niklem o grubości powłoki niklowej poniżej 20 μ i o grubości blachy poniżej 200 μ

Patent trwa od dnia 21 września 1954 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wyrobu taśm stalowych platerowanych niklem o grubości powłoki niklowej poniżej 20 μ i o grubości blachy poniżej 200 μ . Taśm takich używa się do wyrobu części lamp elektronowych zamiast dotychczas stosowanych taśm niklowych.

Do produkcji takich taśm stosuje się martenowską stal niskowęglową, o zawartości poniżej 0,1% C, i nieodtlenioną. Blachę z takiej stali o odpowiednich wymiarach trawi się w kwasie siarkowym lub solnym, następnie płucze i oczyszcza stalowymi szczotkami mechanicznymi w celu uzyskania czystej, powierzchni metalicznej.

Blachę niklową o składzie chemicznym odpowiadającym marce NO według GOST i o odpowiednich wymiarach trawi się w kwasie siarkowym lub mieszaninie kwasu siarkowego i azotowego oraz płucze i czyści się szczotką stalową w celu uzyskania czystej powierzchni metalicz-

nej, jak przy taśmie stalowej. Następnie składa się obie taśmy oczyszczonymi powierzchniami i zespawa w postaci pakietu, stosując elektrodę stalową. Uzyskany pakiet nagrzewa się do temperatury 1150 — 1200°C w atmosferze gazu wolnego od zawartości siarki. Ogrzany pakiet walcuje się na gorąco na odpowiedni wymiar, przy czym wielkość zgniotu w pierwszym przepuszczeniu powinna wynosić co najmniej 25%. Odwalcowane na gorąco taśmy wytrawia się w kwasie siarkowym lub mieszaninie kwasu siarkowego i azotowego, płucze i suszy. Następnie wytrawione taśmy walcuje się na zimno na wymagany wymiar, stosując ewentualnie między-operacyjną obróbkę cieplną w temperaturze 680 — 700°C w atmosferze gazu obojętnego, np. w atmosferze zdysocjowanego amoniaku.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. mgr Roman Wusatowski.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyrobu taśm stalowych platerowanych niklem o grubości powłoki niklowej poniżej $20\ \mu$ i o grubości blachy poniżej $200\ \mu$, znamienny tym, że taśmy z martenowskiej stali niskowęglowej i z niklu o wysokiej czystości składa się wzajemnie starannie wytrawionymi i oczyszczzo-

nymi powierzchniami i spawa elektrycznie w postaci pakietu, po czym poddaje się walcowaniu na gorąco w zakresie temperatur $1150 - 1200^{\circ}\text{C}$, stosując wielkość zgniotu w pierwszym przepuszczeniu co najmniej 25%.

Instytut Metalurgii
im. Stanisława Staszica