



C03b 5/08

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 39645

Kl. 32 ~~a~~, 2/02

Jeleniogórskie Zjednoczone Zakłady Szklarskie *) 32a 5/08.
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnioe

Szklarska Poręba, Polska

Donica szamotowa do produkcji zwłaszcza szkła ołowiowego

Patent trwa od dnia 23 listopada 1955 r.

Zastosowanie wkładów porcelanowych w donicach szamotowych do produkcji szkła ołowiowego lub innych szkła usuwa wady, powstające przy stosowaniu jedynie donic szamotowych do tego celu, eliminując całkowicie zanieczyszczenia masy szklanej szamotem. Przez uzyskanie zaś czystej masy szklanej likwiduje się odpady w produkcji, podnosi się wartość i wytrzymałość wyrobów, przy tym stosowany wieniec porcelanowy, pływający na powierzchni szkła według wynalazku, zabezpiecza jednorodność szkła powierzchniowego. Żywotność donicy szamotowej, stanowiącej osłonę wkładu porcelanowego, przedłuża się czterokrotnie.

Na rysunku uwidoczniony jest przedmiot wynalazku; fig. 1 przedstawia rzut z góry donicy zabezpieczonej wkładem, a fig. 2 — przekrój pionowy donicy.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są Mieczysław Rosiński, Tadeusz Sotowski, Juliusz Bogdański i Franciszek Sikora.

Wkład porcelanowy *a* oraz wieniec porcelanowy *b* wykonane są z porcelany elektrotechnicznej, dającej się wypalać bez wypaczeń w 14 stożku Segera lub z masy porcelanowej, przygotowanej do zdolności wypalania w 15 stożku Segera. Wkład *a* wykonuje się z masy prasowanej, niewykazującej por w masie surowej przez toczenie, wykonując osobne dno oraz trzy pierścienie, które spojone w stanie surowym tworzą wkład. Po podsuszeniu wkład wypala się ogniem ciągłym w temperaturze 14 stożka Segera lub z zastosowaniem wypału biskwitowego i wypału wtórnego w wysokiej temperaturze. Glazurowania wkładu nie stosuje się.

Wkład porcelanowy *a* umieszcza się w osłonie szamotowej *c*. Celem zabezpieczenia wkładu *a* przed wstrząsami i ewentualnym stłuczeniem należy wolną przestrzeń pomiędzy osłoną szamotową *c* i wkładem porcelanowym *a* wypełnić suchym piaskiem lub wypalonym miękkim kaolinem. Proces temprowania (wypala-

nie przed wstawieniem do pieca hutniczego) trwa od 7 do 12 dni. Temprowanie należy przeprowadzać, mając na uwadze tylko osłonę szamotową c ze względu na powstające przemiany szamotu w temperaturze od 180° do 200° i od 540° do 580°. Proces technologiczny topienia masy szklanej pozostaje taki sam, jak przy donicach szamotowych. Przy odbarwieniu masy szklanej zmniejsza się ilość tlenku odbarwiającego o 20%, ponieważ wkład porcelanowy a nie zanieczyszcza masy szklanej. Wieniec porcelanowy b pływa po powierzchni płynnej masy szklanej.

Zastrzeżenie patentowe

Donica szamotowa do produkcji zwłaszcza szkła ołowiowego, znamienna tym, że w celu

zabezpieczenia jej przed wykruszaniem się zaopatrzona jest we wkład wewnętrzny (a) z porcelany, osadzony w donicy (c) tak, że przestrzeń pomiędzy wewnętrzną ścianką donicy, a zewnętrzną ścianką wkładu (a) wypełniona jest suchym piaskiem lub miękkim kaolinem, na powierzchni zaś płynnego szkła w donicy (c) umieszczony jest pierścień porcelanowy (b) do zabezpieczania jednorodności szkła.

Jeleniogórskie Zjednoczone
Zakłady Szklarskie
Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione

