

3 lutego 1930 r.

C 23 f 15/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 11149.

Christian Rötzel
(Kolonja, Niemcy)
i Georg Krug
(Gelsenkirchen, Niemcy).

Kl. 48 d 4.

48 d 1, 15/00

Sposób i urządzenie do wytwarzania powłoki ochronnej przeciw rdzy na żelazie taśmowym.

Zgłoszono 20 stycznia 1928 r.

Udzielono 19 października 1929 r.

Pierwszeństwo: 22 stycznia 1927 r. (Niemcy).

Zgodnie z wynalazkiem niniejszym żelazo taśmowe przy wyjściu z pomiędzy walców walcarki, pracującej na gorąco, a więc jeszcze rozżarzone, a w każdym razie gorące, styka się na powierzchni z masą tłustą lub oleistą, która pod działaniem ciepła żelaza ulega spalaniu, tworząc w ten sposób skuteczną ochronę przed rdzą. Ta ochrona jest skuteczniejsza niż ewentualne natłuszczanie żelaza taśmowego na zimno. Ponieważ zużytkowuje się tu własne ciepło żelaza przy wyjściu jego z walcarki, odpadają więc koszty specjalnego ogrzewania żelaza. Prócz tego zbyteczny staje się specjalny zabieg, ponieważ ruch postępowy taśmy, wychodzącej z walcarki,

można zużytkować przy stykaniu z taśmą masy wprowadzanej na żelazo.

Sposób wyjaśniono bliżej przy pomocy przykładu urządzenia, przedstawionego na rysunku.

Przez *a* oznaczono poruszające się w kierunku strzałki żelazo taśmowe, wychodzące bezpośrednio z walców walcarki, pracującej na gorąco. Żelazo to prowadzi się przy pomocy krążków *b* i *c* przez zbiornik *d* napełniony odpowiednią masą ochronną. Szczeliny przepustowe w celu zapobieżenia nadmiernemu wypływowi masy ochronnej zabezpieczone są w dostatecznym stopniu zapomocą warg azbestowych *f* i *g*.

Rozżarzone, a przynajmniej gorące żelazo taśmowe *a*, wchodzące do masy ochronnej, zostaje nią pokryte, a masa ta skutkiem znacznego gorąca przypala się trwale do żelaza, które obecnie pokryte przypaloną doń warstwą opuszcza zbiornik *d* i może być w dowolny sposób magazynowane, np. nawijane. Gazy wznoszące się przy ogrzewaniu masy ochronnej zostają odprowadzane przez wyciąg *h*.

Na początku procesu różnica temperatury między rozżarzonem albo bardzo gorącym żelazem oraz przeznaczoną do nałożenia masą ochronną jest tak duża, że nastąpiłoby odpuszczenie (oziebnienie) żelaza, zupełnie niepożądane i wpływające ujemnie na przyleganie masy do taśmy żelaznej. Dlatego też korzystnie jest przynajmniej na początku procesu ogrzewać masę ochronną, poczem dalsze ogrzewanie kąpieli odbywa się kosztem własnego ciepła przeprowadzanego przez nią żelaza. Do podgrzewania może służyć jakkolwiek urządzony palnik *i* pod metalowym zbiornikiem *d*. Aby zapobiec zbyt silnemu nagrzaniu, a nawet spaleniu tłustej masy przy przeprowadzaniu przez nią rozżarzonego żelaza, można skrzynię, zawierającą tę masę, chłodzić od zewnątrz lub od wewnątrz zapomocą węzownic lub podobnych urządzeń.

Masa ochronna, jak już powiedziano, może być tłusta lub oleista. Może się ona np. składać z oleju maszynowego, który

jest jednakże mniej odpowiedni niż masa oleista lub tłusta o pewnej konsystencji (gęstości). Odpowiednią okazała się np. mieszanina oleju maszynowego, cylindrowego i tłuszczu stałego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania powłoki ochronnej przeciw rdzy na żelazie taśmowym przez zetknięcie lub zanurzenie w oleju lub tłuszczu o wysokiej temperaturze zapalności, znamienny tem, że żelazo taśmowe bezpośrednio po wyjściu z walcarki, pracującej na gorąco, wprowadza się w zetknięcie z olejem lub tłuszczem o odpowiedniej gęstości.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że żelazo taśmowe po wyjściu z walcarki przeciąga się przez olej albo tłuszcz.

3. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 2, znamienne tem, że składa się ze zbiornika na olej lub tłuszcz, przez który przeciąga się żelazo po wyjściu z walcarki, przyczem w ścianach zbiornika przewidziane są uszczelnione szczeliny przepustowe do przeprowadzania żelaza.

Christian Rötzel.

Georg Krug.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

