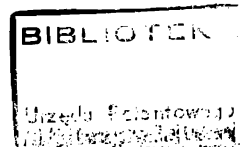


Warszawa, 13 marca 1939 r.

URZĄD PATENTOWY



B 23k 35/22



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27869.

Kl. 21 h, 30/16.

„Huta Pokój”, Śląskie Zakłady Górniczo-Hutnicze, Spółka Akcyjna
„Friedenshütte”, Schlesische Berg- u. Hüttenwerke, Aktiengesellschaft
„Huta Pokój”, Société anonyme des mines et forges de Silésie
(Katowice, Polska).

Sposób wyrabiania elektrod powleczonych i urządzenie do wyrabiania ich tym sposobem.

Zgłoszono 5 kwietnia 1935 r.

Udzielono 31 grudnia 1938 r.

Elektrody powleczone do spawania elektrycznego wyrabia się zanurzając drut z odpowiedniej stali w masie powłokowej, dostatecznie płynnej, i po wyjęciu susząc osiadłą na nim powłokę. Powłoka, tak wytworzona, nie ma jednak grubości równomiernej ani wzdłuż długości elektrody, ani wzdłuż jej obwodu, lecz bywa względem rdzenia mimośrodowa, co jest przy spawaniu szkodliwe. Ponieważ przy tym poszczególne składniki masy powłokowej, różniąc się ciężarem właściwym, rozdzielają się mechanicznie, przeto powłoka, pomimo częstego mieszania masy podczas powlekania, nie jest jednorodna pod względem składu chemicznego. Warstwa

masy powłokowej, osiadająca na drucie, jest przy tym stosunkowo cienka, a chcąc wytworzyć powłokę grubszą trzeba drut na przemian zanurzać i suszyć parę razy.

Znane też jest nakładanie na drut powłoki przez jego przeciąganie przez otwór o średnicy powleczonej elektrody i równoczesne doprowadzanie masy powłokowej z odpowiedniego naczynia na jego powierzchnię. Aby jednak powłoka do rdzenia przylegała, trzeba drut przed nałożeniem powłoki owinać przedzą.

Wynalazek zapobiega wymienionym wadom i pozwala bez owijania przedzą wyrabiać elektrody z powłoką zupełnie równomierną i jednorodną pod względem

grubości i składu, otaczającą rdzeń zupełnie współosiowo, a to przez użycie masy powłokowej tak gęstej, iż powłoka już w stanie wilgotnym dobrze przylega do rdzenia mimo swej dostatecznej grubości, nie ulega zniekształceniu i jej składniki się nie rozdzielają.

Sposób według wynalazku polega na doprowadzaniu masy powłokowej na drut pod ciśnieniem.

Dzięki temu można używać masy powłokowej plastycznej, a nie półpłynnej, i wytwarzać powłokę dostatecznej grubości przy jednorazowym przetłoczeniu drutu i masy.

Rysunek przedstawia schematycznie fragment przykładu urządzenia do wyrabiania elektrod powleczonych sposobem według wynalazku, mianowicie prasę budowy podobnej do prasy do powlekania kabli płaszczem ołowianym.

W kadłubie *a* umieszczona jest tuleja *b*, której średnica wewnętrzna odpowiada średnicy powleczonej elektrody. Goły drut *c*, tworzący rdzeń elektrody, przesuwają się przez otwór tulei *d* i tulei *b* tak, iż jego oś pokrywa się z osią tulei *b*. Masę powłokową *e*, umieszczoną w cylindrze *t*, wтягиwa we wlot tulei *b* i przetłacza przez nią tłok *g*. Drut *c* doprowadza się do tulei *d* nie przedstawionymi na rysunku krążkami lub walcami, a po powleczeniu odprowadza się go uchwytem również nie przedstawionym na rysunku.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrabiania elektrod powleczonych przez przeprowadzenie drutu współosiowo przez otwór o średnicy powleczonej elektrody i równoczesne doprowadzanie na drut plastycznej masy powłokowej, znamienny tym, że na powierzchnię doprowadzanej masy powłokowej wywiera się ciśnienie.

2. Urządzenie do wyrabiania elektrod powleczonych sposobem według zastrz. 1, zawierające tuleję o średnicy wewnętrznej, odpowiadającej średnicy powleczonej elektrody, i przyrządy, przeprowadzające przez nią współosiowo drut, tworzący rdzeń wyrabianych elektrod, znamiennie tym, że ma cylinder (*t*), wypełniony masą powłokową, z tłokiem (*g*), wтягиwa ją we wlot tej tulei (*b*).

„Huta Pokój”,
Śląskie Zakłady
Górnico - Hutnicze,
Spółka Akcyjna
„Friedenshütte”,
Schlesische Berg-
u. Hüttenwerke,
Aktiengesellschaft
„Huta Pokój”,
Société anonyme des mines
et forges de Silésie.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

