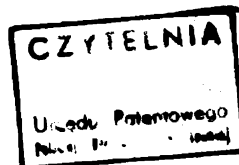


**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY 145 050



Patent dodatkowy
do patentu 120489

Zgłoszono: 84 12 14 /P.250926/

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 86 06 17

Opis patentowy opublikowano: 88 12 31

Int. Cl.⁴ B65D 88/52

Twórcy wynalazku: Andrzej Podścianański, Jarosław Król,
Wiesław Jamiołkowski

Uprawniony z patentu: Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Konstrukcji
Metalowych "Mostostal", Warszawa /Polska/

SPOSÓB MONTAŻU ZBIORNIKA BEZCIŚNIENIOWEGO

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest ulepszenie sposobu montażu zbiornika bezciśnieniowego, zwłaszcza dla materiałów sypkich, takich na przykład jak zboże lub pasza, realizowanego w warunkach polowych, według patentu nr 120 489.

Zgodnie z patentem głównym, obejmującym zarówno konstrukcję zbiornika bezciśnieniowego, jak też sposób jego montażu, konstrukcja zbiornika polega na tym, że obrzeża blach poszczególnych carg cylindrycznego płaszcza zbiornika, są połączone ze sobą, za pomocą elementów zatraskowych, składających się z pasmowego zatrzasku oraz pasmowego wtyku, przy czym pasmowy wtyk jest zamocowany każdorazowo na obrzeżu blach cargi usytuowanej niżej, natomiast pasmowy zatrzask jest zamocowany na obrzeżach blach cargi usytuowanej wyżej.

Powyższe elementy zatraskowe są mocowane do poszczególnych blach carg w sposób trwały, za pomocą odpowiednich występow i zagłębień, w które są zaopatrzone pasmowe elementy zatraskowe, mające postać kształtownika aluminiowego, zawierającego w obydwu przypadkach ramiona zaciskowe, obejmujące obrzeża blach każdej cargi.

Opisane wyżej rozwiązanie według patentu 120 489 w części dotyczącej sposobu montażu przedmiotowego zbiornika bezciśnieniowego polega na tym, że najpierw zwinięte w role blachy poszczególnych carg rozwija się do postaci płaszczyzny, a po oznaczeniu na ich obrzeżach głębokości osadzenia poszczególnych pasm elementów zatraskowych nakłada się odpowiednie pasmo na te obrzeża oraz wstępnie zaciska ich ramiona zaciskowe, a po tym zawalcowuje się to połączenie na stałe, po czym po ponownym zwinięciu i dopasowaniu każdej cargi do wymaganego obrysu płaszcza zbiornika zatrzaskuje się pasmowe wtyki w pasmowych zatrzaskach, w sposób postępujący wzdłuż obwodu płaszcza zbiornika.

Zarówno konstrukcja zbiornika bezciśnieniowego według patentu głównego nr 120 489, jak też sposób jego montażu nie gwarantuje szczelności zbiornika. W złączach poszczególnych pasmowych elementów zatraskowych z blachami carg, jak też w połączeniu zatrzaskowym tych elementów powstają liczne szczeliny, przez które w normalnych warunkach eksploatacyjnych przedostaje się woda z opadów atmosferycznych, co zagraża zawilgoceniem przechowywanych w zbiorniku materiałów sypkich, takich jak na przykład zboże lub pasza dla zwierząt.

Niniejszy wynalazek rozwiązuje zagadnienie takiego sposobu montażu zbiornika bezciśnieniowego, zwłaszcza do materiałów sypkich, realizowanego według patentu nr 120 489, który przy użyciu trwałego i elastyczno-plastycznego kitu gwarantuje jego całkowitą szczelność.

Istota niniejszego wynalazku polega na tym, że w fazie osadzania pasmowych zatrzasków oraz pasmowych wtyków na krawędziach blach poszczególnych carg nakłada się najpierw pomiędzy ich ramiona zaciskowe warstwę elastyczno-plastycznego kitu uszczelniającego, korzystnie kauczukowego lub asfaltowo-kauczukowego, a w fazie zatrzaskiwania ich, w sposób postępujący wzdłuż obwodu płaszcza, najpierw wprowadza się warstwę kitu uszczelniającego pomiędzy sprężyste ramiona pasmowych zatrzasków.

Wprowadzona w złącze masa uszczelniająca oddziela blachę stalową stosowaną na płaszcze silosów od aluminiowych kształtowników, przez co uniemożliwia się powstawanie korozji w złączu. Uzyskane złącze jest trwałe, elastyczne i zapewnia doskonałą szczelność, zwłaszcza przy silnych obciążeniach wiatru i deszczu.

Wynalazek jest objaśniony szczegółowo na podstawie rysunku ilustrującego kolejne etapy przedmiotowego sposobu, na fig.1 do fig. 8. Jak to przedstawiono na rysunku, w fazie osadzania pasmowych zatrzasków 1, zaopatrzonych od dołu w ramiona zatrzaskowe 1d, najpierw wprowadza się warstwę kitu uszczelniającego 3 pomiędzy ich ramiona zaciskowe 1a, które mają występ 1b oraz tego samego kształtu wgłębienie 1c, a dopiero po tym wprowadza się pomiędzy te ramiona 1a krawędź blachy 4 poszczególnych carg. Podobnie najpierw wprowadza się pomiędzy ramiona zaciskowe 2b pasmowych wtyków 2, zaopatrzonych w analogiczne jak poprzednio występy 2c i wgłębienia 2d, warstwę kitu uszczelniającego 3 i dopiero wprowadza się pomiędzy te ramiona 2b krawędź blachy 5 innej cargi, po czym zgodnie z patentem głównym, zostają wstępnie zaprasowane ramiona zaciskowe 1a, 2b, a następnie zawalcowane na stałe. Również zgodnie z niniejszym wynalazkiem w fazie zatrzaskiwania w sposób postępujący pasmowych wtyków 2 i pasmowych zatrzasków 1 najpierw wprowadza się pomiędzy ramiona sprężyste 1d zatrzasków 1 warstwę kitu 3, korzystnie kauczukowego lub asfaltowo-kauczukowego, a dopiero po tym następuje właściwy proces ich zatrzaskiwania.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Sposób montażu zbiornika bezciśnieniowego, zwłaszcza dla materiałów sypkich, którego blachy poszczególnych carg cylindrycznego płaszcza są łączone z sobą za pomocą pasmowych elementów zatrzaskowych, według patentu nr 120 489, z n a m i e n n y t y m, że w fazie osadzania pasmowych zatrzasków /1/ oraz pasmowych wtyków /2/ na krawędzie blach /4, 5/ nakłada się najpierw pomiędzy ich ramiona zaciskowe /1a, 2b/ warstwę elastyczno-plastycznego kitu uszczelniającego /3/, korzystnie kauczukowego lub asfaltowo-kauczukowego, a w fazie zatrzaskiwania ich w sposób postępujący wzdłuż obwodu płaszcza, najpierw wprowadza się warstwę kitu uszczelniającego /3/ pomiędzy sprężyste ramiona /1d/ pasmowych zatrzasków /1/.

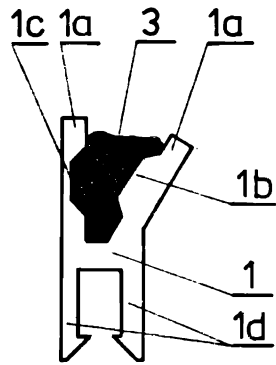


FIG. 1

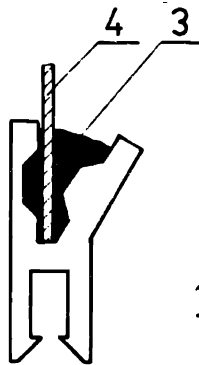


FIG. 2

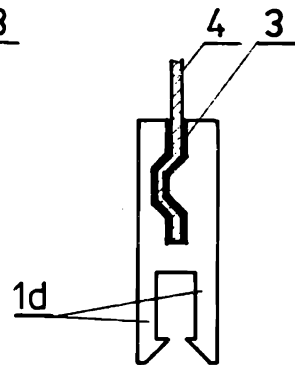


FIG. 3

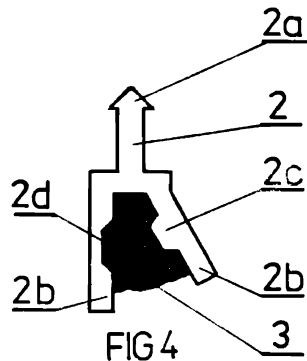


FIG. 4

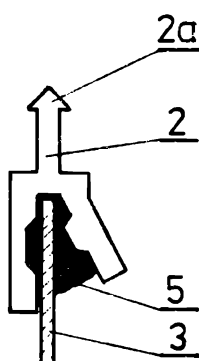


FIG. 5

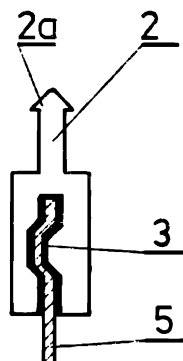


FIG. 6

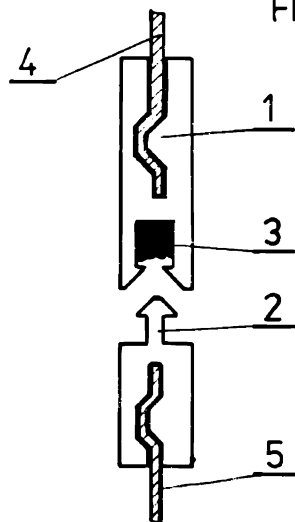


FIG. 7

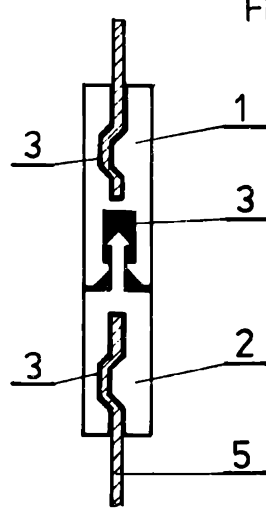


FIG. 8