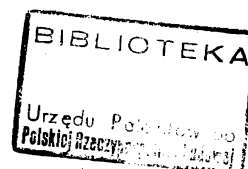


12 czerwca 1931 r.

C09d 508

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 13551.

Kl. 22g, 5/08

Spółka Akcyjna Fabryk Chemicznych „Radocha“
(Warszawa, Polska).

22g, 5/08

Sposób wytwarzania farby nieorganicznej, służącej do ochrony żelaza i innych metali od utleniania.

Zgłoszono 12 grudnia 1928 r.

Udzielono 14 kwietnia 1931 r.

Tlenek żelazawo-żelazowy, znajdujący się w przyrodzie w postaci minerału (żelaziak magnetyczny) lub otrzymany przy walcowaniu żelaza albo jego obróbce młotami (zendra), nie posiada tych własności, jakie wykazuje tlenek żelazawo-żelazowy, otrzymany drogą syntetyczną w formie stopionej.

Tlenek żelazawo-żelazowy, otrzymany syntetycznie w postaci stopionej, stanowi po zmieleniu czarno-szary proszek, który po zmieszaniu z olejem lnianym lub pokostem i dodaniu środków przyspieszających schnięcie oleju lnianego, jak np. oleinianu ołowiu lub kobaltu, lub bez nich, daje bardzo dobre pokrycie, łatwe do jednolajnego

rozprowadzania i wytrzymałe na wpływy atmosferyczne wilgoci, wody słonej, siarkowodoru, kwasu siarkawego i t. d.

Tlenek żelazawo-żelazowy otrzymuje się w myśl wynalazku niniejszego w sposób następujący.

Wypalki piritowe, limonity, hematyty, zendra żelazna topiona w piecu elektrycznym, lub w jakikolwiek inny sposób, z zachowaniem jednak warunku, aby materiał stopiony stanowił jednolitą masę płynną, dają surowy materiał do dalszej przeróbki. Można również otrzymać ten sam produkt przez topienie żelaza lub odpadków żelaza, względnie tlenków żelaza o różnych stopniach utlenienia przy dostępie

tlenku lub powietrza, co daje również tlenek żelazawo-żelazowy. Podobnie można otrzymać tlenek żelazawo-żelazowy przez spalenie żelaza w obecności chloranów i nadchloranów, lub spalając w tlenie karbo-nylek żelaza — jednym słowem zapomocą jakiegokolwiek metody, dającej stopiony tlenek żelazawo-żelazowy.

Materiał użyty do topienia nie potrzebuje być bardzo czysty; można również używać rudy zanieczyszczone wapnem lub innymi tlenkami, lecz w takim razie materiały te należy od ciał obcych uwolnić bądź metodą chemiczną, bądź też mechaniczną.

Stopiony materiał powinien zawierać około 94% $Fe_3O_4(FeO + Fe_2O_3)$ w stosunku stechiometrycznym, resztę zaś stanowi krzemionka i ciała inne.

Otrzymany materiał należy doskonale sproszkować.

Przez zmieszanie 100 części farby suchej z 30-ma częściami (w stosunku wagowym) oleju lnianego lub pokostu otrzymuje się doskonałą gotową do użytku farbę, do której — w celu przyspieszenia schnięcia — można dodać środków przyspieszających schnięcie oleju lnianego, jak np. oleinianu ołowiu lub kobaltu, albo — w ce-

lu otrzymania odcieni jaśniejszych domieszać białych pigmentów, jak np. biel tytanowa, cynkowa, ołowiana.

Otrzymane powłoki wykazują, jak to wynika z przeprowadzonych doświadczeń wielką odporność na wpływy wywołujące rdzewienie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania farby nieorganicznej, służącej do ochrony żelaza i innych metali od utleniania, znamieny tem, że jako materiał wyjściowy stosuje się tlenki żelaza o różnym stopniu utlenienia, które się stapia w piecu elektrycznym i stop otrzymany sproszkowuje.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że jako materiał wyjściowy stosuje się żelazo metaliczne z domieszką lub bez domieszki tlenków żelaza, które się stapia w piecu elektrycznym w obecności tlenu lub powietrza.

Spółka Akcyjna Fabryk Chemicznych „Radocha”.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.