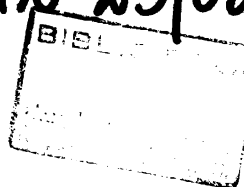


URZĄD PATENTOWY



C04b 23/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 22126.

Kl. 80 b, 22/04.

Feliks Lissak
(Sosnowiec, Polska).

Sposób wytwarzania materiałów brukarskich z żużli wielkopieczowych oraz zbiornik do wstępnego chłodzenia tych żużli.

Zgłoszono 18 lipca 1934 r.
Udzielono 7 września 1935 r.

Dotychczas wytwarzano materiały brukarskie w ten sposób, że żużel z wielkich pieców zlewano do odpowiednich zbiorników, z których w stanie gorącym zlewano go przez przechylanie zbiornika bezpośrednio do form. Materiały brukarskie, wytworzone w powyższy sposób, posiadają liczne wady, polegające głównie na ich porowatości, lekkości i małej stosunkowo wytrzymałości na ściskanie.

Wymienione wady powstają wskutek działania gazów, znajdujących się w dużej ilości w żużlu, które przy dotychczasowym sposobie nie były zupełnie albo tylko w niedostatecznej ilości usuwane z niego.

Według wynalazku żużel przed wlaaniem go do form pozostawia się przez pe-

wien czas w otwartych specjalnych naczyniach do ochładzania, przyczem gazy zbierają się przeważnie w górnych warstwach z powodu większej płynności tych warstw, natomiast w niższych warstwach ilość gazów znacznie się zmniejsza.

Zbiorniki, w których żużel powoli ochładza się, stosuje się celowo wąskie i wysokie, a żużel zlewa się z nich dołem przez wybicie otworu w skrzepłej ścianie żużla.

Na rysunku przedstawiony jest przekład wykonania zbiornika do powolnego chłodzenia żużla oraz formy do odlewania kształtek, przyczem fig. 1 przedstawia zbiornik do chłodzenia w przekroju, a fig. 2 i 3 — formę rozłożoną i złożoną.

Zbiornik do chłodzenia żużla stanowi

naczynie o podwójnych ścianach 1 i 2. Przestrzeń pomiędzy ścianami 1 i 2 wypełnia się celowo dowolnym materiałem, izolującym pod względem cieplnym, w tym celu, by ochładzanie żuźła odbywało się powoli. Zbiornik do chłodzenia żuźła według wynalazku jest zaopatrzony zboku w dolnej części w zatyczkę 3 względnie zawór, u samego zaś dołu — w ruchomą, ale niewyjmującą się wkładkę 4. Żuźel, po ochłodzeniu go do określonej temperatury, spuszcza się przez wyjęcie zatyczki 3, wskutek czego spływają przede wszystkim dolne warstwy żuźła, uwolnione zupełnie albo przynajmniej w znacznym stopniu od gazów. Do usunięcia warstw żuźła, przylegających do ścian naczynia, wystarczy uderzenie po zewnętrznej części wkładki 4, która poddaje się i odrywa te przylegające do ścian warstwy żuźła.

Forma odlewnicza według wynalazku składa się np. z dwóch połówek 1 i 2 w postaci dwuściennego kąta, zaopatrzonych np. w otwory *a* i występy *b*, służące do połączenia ze sobą połówek 1 i 2 formy.

Grubość warstwy nadlanego żuźła z boków i z wierzchu formy wynosi celowo 5 — 8 cm, dzięki czemu osiąga się odpowiednią szybkość studzenia, a zatem otrzymuje się twardy, nieporowaty produkt.

W praktyce okazało się, że na jakość produktu korzystnie wpływa uprzednie podgrzanie form.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania materiałów brukarskich z żuźli wielkopieczowych, znamienny tem, że żuźel przed umieszczeniem go w formach poddaje się wstępnemu chłodzeniu w celowo wysokich i wąskich naczyniach, z których po ostudzeniu żuźła do odpowiedniej temperatury spuszcza się go od dołu do oddzielnych form, celowo uprzednio podgrzanych.

2. Zbiornik do wstępnego studzenia żuźli wielkopieczowych, stosowanych przy wykonywaniu sposobu według zastrz. 1, znamienny tem, że posiada podwójne ściany (1, 2), pomiędzy którymi umieszcza się materiał izolujący, przyczem zbiornik ten jest zaopatrzony zboku w dolnej części w otwór, zamykany zatyczką (3) i służący do spuszczenia żuźła ze zbiornika.

3. Zbiornik według zastrz. 2, znamienny tem, że jest zaopatrzony u dołu w ruchomą wkładkę (4), która przy uderzaniu w nią z zewnątrz poddaje się i odrywa żuźel, przywierający do ścian zbiornika.

4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że stosuje się warstwę żuźła, nadlanego z wierzchu i z boków formy, której grubość wynosi 5 — 8 cm.

Feliks Lissak.

Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

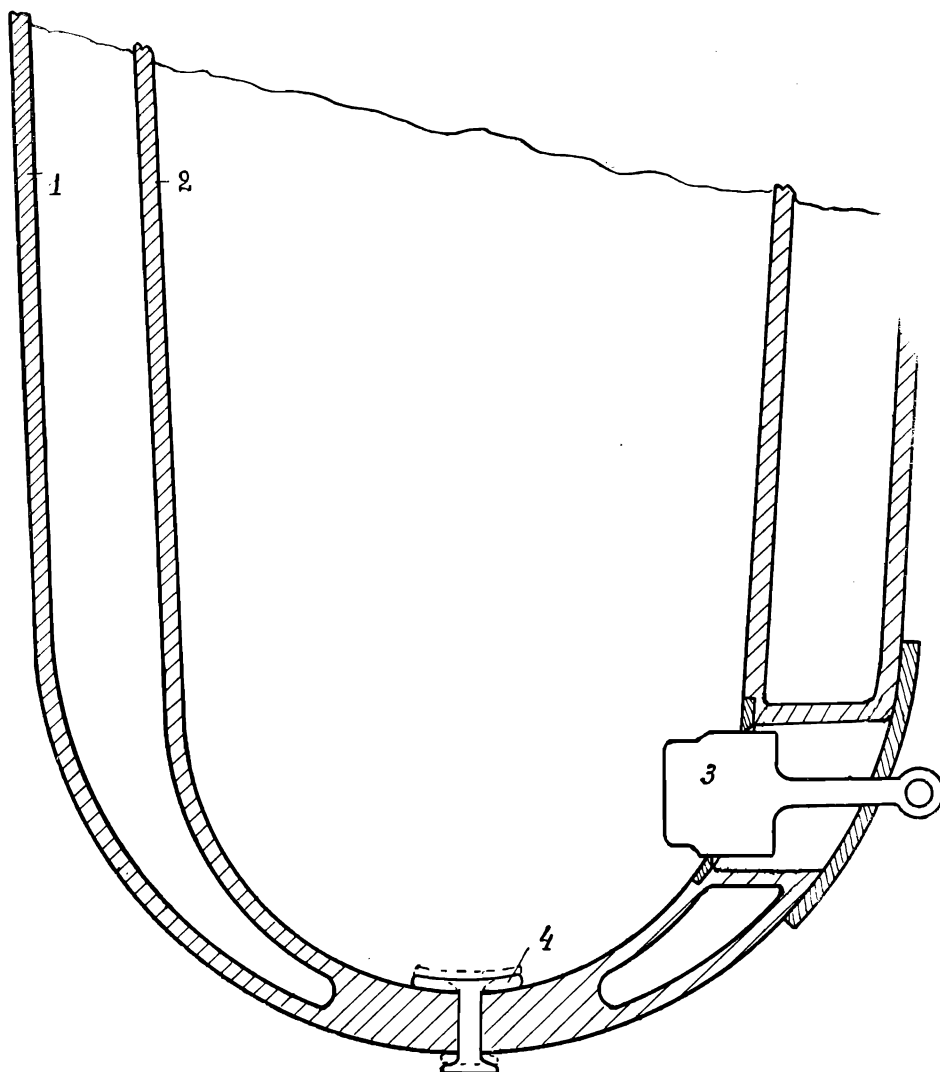


Fig. 2.

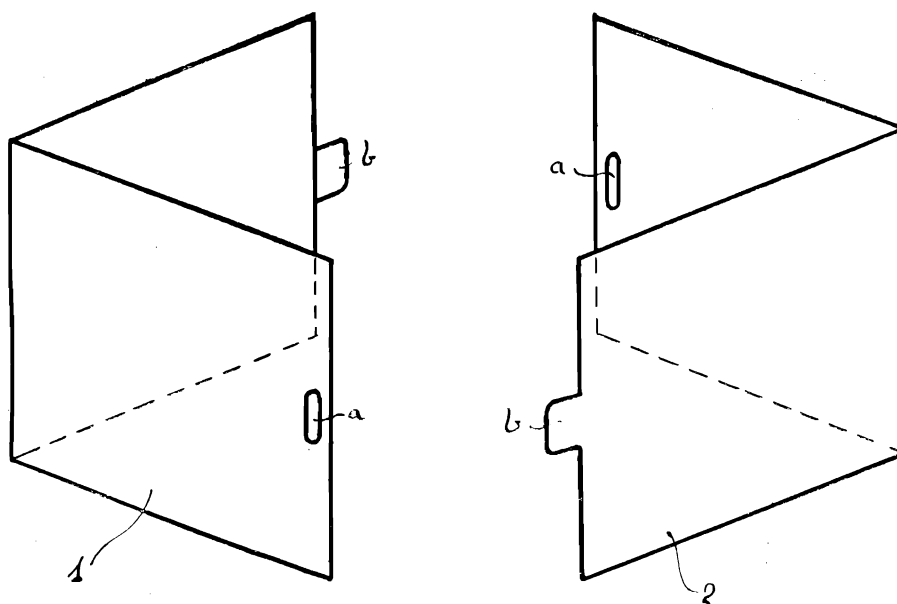


Fig. 3.

