

Warszawa, 6 lipca 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



C 046 35/22



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23106.

Kl. 80 a, 33.

Inż. Bronisław Kryński
(Ćmielów, Polska).

Sposób wyrobu tygli do wypalania porcelany.

Zgłoszono 27 lipca 1935 r.
Udzielono 21 kwietnia 1936 r.

Tygłe szamotowe, używane powszechnie w fabrykach porcelany, są wyrabiane z glin ogniotrwałych i szamoty.

Wysoka temperatura pieca (1480°C), jak również szybkie studzenie pieca po wypaleniu porcelany, powodują pękanie tygli, wskutek czego porcelana zostaje zanieczyszczona, co obniża jej jakość. Przeciwnie tygłe szamotowe mogą iść do pieca 4 razy, a w najlepszym przypadku 10 razy.

Okazało się, iż domieszka do glin ogniotrwałych i szamoty talku w ilości od 3 do 20% czyni je odpornymi na zmiany temperatury.

Najlepsze wyniki otrzymuje się przy następującym zestawieniu masy tygli:

talku mielonego	15%
kaolinu szlamowanego . .	30%

gliny ogniotrwałej	10%
szamoty mielonej	45%

Tygłe, wytworzone w ten sposób, mogą być używane wielokrotnie, np. do 40 razy, przyczem zanieczyszczenia porcelany są minimalne (6 do 7%), podczas gdy zwykłe tygłe dają zanieczyszczeń do 40%.

Materiał zużytych tygli może być ponownie użyty do wyrobu tych tygli.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu tygli do wypalania porcelany, znamienny tem, że glinę ogniotrwałą i szamotę miesza się z 3 do 20% talku mielonego, poczem mieszaninę tę zarabia się wodą, kształtuje odpowiednio i wypala.

Inż. Bronisław Kryński.