



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 37666

Instytut Tworzyw Sztucznych *)

Warszawa, Polska

Kl. 22 i, 2
COg, 5/06

Sposób spajania części przedmiotów metalowych, zalewania pęknięć i szczelin tych przedmiotów oraz wyrównywania ich powierzchni za pomocą tworzyw sztucznych

Udzielono patentu z mocą od dnia 26 października 1953 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób stosowania tworzyw organicznych do spajania części przedmiotów metalowych, zalewania pęknięć i szczelin oraz wyrównywania powierzchni zamiast powszechnie dotychczas stosowanych lutów metalowych.

Stwierdzono, że niektóre tworzywa sztuczne, jak np. poliamidy znane w handlu pod nazwami „polan”, „kapron”, „steelon”, „perlon” i inne posiadają wiele własności, zbliżonych do odpowiednich własności lutów metalowych, mianowicie dobrą przyczepność do metali, stosunkowo wysoką temperaturę mięknięcia i topnienia, płynność w stanie stopionym i ciągliwość.

Istota wynalazku polega na natapianiu tworzywa poliamidowego, na ogrzaniu do temperatury nieco wyższej od temperatury topnienia poliami-

dów powierzchnie metalu. Do spajania części metalowych, zalewania szczelin i pęknięć w odlwach, wypełniania nierówności powierzchni przedmiotów metalowych używa się w zasadzie podobnych narzędzi, jakich używa się przy stosowaniu lutów metalowych. Zależnie od potrzeby można tworzywo poliamidowe uformować w kształcie drutów, prętów, rur lub beleczek o odpowiednim przekroju, sposobami, ogólnie przyjętymi w przetwórstwie poliamidów.

Można stosować tworzywa poliamidowe niewypełnione, jak i zawierające wypełniacze, np. sproszkowane metale, substancje mineralne, pigmenty itp.

Przykład: W celu wypełnienia nierówności powierzchni lub zalania pęknięć przedmiotu metalowego, np. karoserii samochodowej, ogrzewa się dane miejsce przedmiotu palnikiem do temperatury nieco wyższej od temperatury topnienia po-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są Jerzy Iskra i Władysław Gut.

liamidu. Następnie płomieniem palnika odsuniętym na właściwą odległość ogrzewa się koniec pręta, wykonanego z poliamidu i z chwilą, gdy zacznie się topić zalewa się nim nierówności, czy pęknięcia przedmiotu. Po ostygnięciu można powłokę poliamidu oszlifować lub opłukać dla ostatecznego wygładzenia powierzchni.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób spajania części przedmiotów metalowych, zalewania pęknięć i szczelin tych przedmiotów oraz wyrównywania ich powierzchni za pomocą tworzyw sztucznych, zamiast powszechnie stosowanych lutów metalowych, znamienny tym, że jako tworzywa stosuje się poliamidy, np. znane pod nazwami handlowy-

mi jako polan, kapron, nylon, steelon, perlon i inne.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że tworzywo poliamidowe natapia się na rozgrzaną do temperatury nieco wyższej niż temperatura topnienia poliamidów, powierzchnię przedmiotu metalowego w sposób analogiczny jak lutowia metalowe.
3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że tworzywo poliamidowe zawiera wypełniacze, np. sproszkowane metale, substancje mineralne, pigmenty itp.

Instytut Tworzyw
Sztucznych

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych