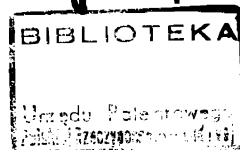


Warszawa, 24 września 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25239.

Deutsche Röhrenwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

Kl. 49-1, 5.

49 l, 3/16

Sposób platerowania blach.

Zgłoszono 2 lipca 1935 r.

Udzielono 20 lipca 1937 r.

Pierwszeństwo: 3 lipca 1934 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy sposobu platerowania blach, w szczególności grubych i średnio grubych blach stalowych, blachami z miedzi lub z innych metali albo ze stopów o właściwościach podobnych do właściwości miedzi.

Nowy sposób różni się od dawnych tym, że jest bardziej pewny i prosty, a przy tym platerowanie odbywa się szybciej aniżeli według znanych dotychczas sposobów.

Według wynalazku zalety te osiąga się dzięki temu, że na przedmioty metalowe, które mają być złączone ze sobą i ogrzane do odpowiedniej temperatury, nakłada się odpowiednio zgietą przykrywą blaszaną, posiadającą nieznaczną grubość, przy czym brzegi jej zawija się dookoła szpary

między obu przedmiotami. Następnie brzeg blachy przyklepuje się lekko aby uniknąć szpar pomiędzy metalami a wspomnianym brzegiem, czym zapobiega się utlenianiu powierzchni łączonych ze sobą metali. Przedmioty metalowe, zaopatrzone w ten sposób w przykrywą blaszaną, walcuje się następnie lub prasuje w znany sposób. Po pierwszym lub też po paru pierwszych przewalcowaniach przykrywą blaszaną usuwa się, co jest łatwo skutecznie, ponieważ nie jest ona związana z przedmiotami metalowymi przez spawanie i t. p., a przytrzymywana tylko zwykłymi klamrami metalowymi. Przykrywą blaszaną powleka się przed jej nałożeniem w znany sposób warstwą mleka wapiennego, kaolinu, szkła wodnego lub substancjami,

działającymi podobnie, ażeby zapobiec silnemu szepieniu się jej lub nawet czasem spojeniu ze znajdującym się pod nią metalem. Najlepszą powłokę daje, jak się okazało, szkło wodne, ponieważ przy zastosowaniu go otrzymuje się bardzo gładką i czystą powierzchnię platerowanego przedmiotu. Przy obustronnym platerowaniu stosuje się, w myśl wynalazku, dwie przykrywy blaszane.

Na załączonym rysunku pokazano kilka przykładów wykonania wynalazku. Fig. 1 i 2 przedstawiają przekroje, fig. 3 zaś — widok z góry odpowiednio do fig. 1 i 2 na blaszaną przykrywę płyt, które mają być rozwałcowane na blachach platerowanych.

Według fig. 1 na płytę stalową *a* nałożona jest blacha miedziana *b*, na obie zaś blachy nałożona jest przykrywa blaszana *c*. Przykrywa posiada odwinięty dookoła brzeg *d*, który sięga poza szparę pomiędzy blachami *a* i *b*. Przed ogrzewaniem płyt *a* i *b*, które przeprowadza się wspólnie z ogrzewaniem nałożonej na nie przykrywy *c*, powierzchnie stykowe oczyszcza się starannie np. przy pomocy dmuchawki piaskowej. Przykrywę *c* sporządza się uprzednio, przy czym można ją używać kilkakrotnie. Ponieważ przykrywa *c* nie potrzebuje posiadać dużej grubości, łatwo więc jest zlekka przyklepać jej brzeg do płyty *a*. Oprócz tego przykrywę szczepia się z płytą *a* przy pomocy kilku klamer *e*, odpowiednio rozmieszczonych, np. z żelaza taśmowego, ażeby zapobiec odłączeniu się przykrywy od płyty podczas transportu, oraz przesuwaniu się przykrywy wzdłuż płyty *a*. Nieznaczne wcisnięcie końców klamer w powierzchnię miedzi poprzez przykrywę, występujące po pierwszym przewalcowaniu lub też po kilku pierwszych przewalcowaniach płyt, znika w zupełności przy dalszej obróbce w ciągu krótkiego czasu. Klamry *e* oraz przykrywa mogą być usunięte już po pierwszym lub drugim walcowaniu, a w każdym razie wtedy,

gdy nie ma już obawy, że łączone ze sobą metale mogą się po sobie przesunąć.

Tak np., według wskazanego sposobu mogą być wykonane blachy, w których środkowa żelazna posiada rozmiary: 2 000 x 12 000 x 10 mm, a nałożona na nią miedź ma grubość 0,3 mm. Do otrzymania takich blach może służyć płytka żelazna o rozmiarach 1 500 x 2 000 x 100 mm oraz blacha miedziana o takich samych rozmiarach i o grubości 3,6 mm. Przykrywa blaszana może mieć grubość, nie przekraczającą paru milimetrów; wystarcza też przyklepać jej brzeg do płytek przy pomocy drewnianego młotka. Nakładka miedziana, jak to potwierdziły liczne próby, trzyma się bardzo mocno podkładu żelaznego.

Na fig. 2 przedstawiono ułożenie blach do platerowania obustronnego. Stosuje się tu po jednej przykrywie blaszanej *c*, *c* z góry i z dołu. Obróbka i dalsze traktowanie są w tym przypadku według wynalazku takie, jak wyżej opisane w odniesieniu do fig. 1.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób platerowania blach, w szczególności grubych i średnio grubych blach stalowych blachami z miedzi lub z innych metali albo ze stopów o podobnych właściwościach, znamieny tym, że na blachy nakłada się przykrywę blaszaną (*c*) z odwiniętym dookoła brzegiem (*d*), który wystaje za powierzchnię stykową wskazanych blach.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że do zabezpieczenia wewnętrznej powierzchni przykrywy blaszanej (*c*) od spojenia się nakłada się na tę powierzchnię warstwę szkła wodnego.

Deutsche Röhrenwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

