



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 36903

Edward Skłodowski
(Łódź, Polska)

Kl. 46^{c3}, 42
46^k, 42/00

Sposób regeneracji świec zapłonowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 9 marca 1933 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób regeneracji świec zapłonowych w celu przywrócenia normalnej działalności zużyтым świecom zapłonowym. Regenerację taką uzyskuje się za pomocą czynników chemicznych i fizycznych.

Sposób niniejszy usuwa wszelkie ujemne cechy stosowanych dotychczas sposobów, a zwłaszcza wyklucza używanie kwasu fluorowodorowego i piaskowania, jako niszczącego zarówno części metalowe jak i porcelanowe świecy. Sposób według wynalazku polega na zastosowaniu szeregu kąpieli mających na celu: zmiękczenie i rozpuszczenie nalotów, spalenie i zamianę nagaru na sole rozpuszczalne, wypłukanie wszelkich zanieczyszczeń, oraz zabezpieczenie przed korozją metalowych części świecy.

Zmiękczenie i rozpuszczanie nalotów uzyskuje się przez zanurzenie świec w benzynie lub benzolu na przeciąg 12 godzin. Spalenie i zamianę na sole rozpuszczalne nagaru uzyskuje się przez działanie ostrym płomieniem dmuchawki na część porcelanową świecy, znajdującą się wewnątrz jej nagwintowanej części metalowej, oraz przez działanie na część porcelanową stężonym

kwaseм азотowym przez wkroplenie go do pełna w część nagwintowaną.

Wypłukiwanie wszelkich zanieczyszczeń odbywa się w kąpeli kwasu solnego, a następnie w bystrym strumieniu wody.

Zabezpieczenie przed korozją uzyskuje się przez oksydację metalowych części świecy.

Tak przygotowaną chemicznie świecę należy sprawdzić prądem elektrycznym, po uprzednim należytym nastawieniu odległości biegunów iskrzenia.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób regeneracji świec zapłonowych, znamieny tym, że poddaje się je 12-godzinnej kąpeli w benzynie lub benzolu, następnie działaniu ostrego płomienia dmuchawki na część porcelanową świecy, wreszcie kąpielom tej części w stężonym kwasie азотowym przez wkroplenie go do pełna w część nagwintowaną, dalej w kwasie solnym, a na koniec w czystym strumieniu wody, oraz dla zabezpieczenia przed korozją oksyduje się części metalowe.

Edward Skłodowski