

URZĄD PATENTOWY



C216 3/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 802.

Kl. 18 a₁₈
189,31

Henryk Koenigstaedter,
Sosnowiec (Polska).

Sposób wyrobu żelaza lub stali ze złamków żelaza (skropu) bez użycia surówki.

Zgłoszono: 1 marca 1921 r.

Udzielono: 14 października 1924 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrobu stali i żelaza, jak również odlewów wszelkiego rodzaju ze złamków żelaza (t. zw. skropu), bez użycia surówki, który to wyrób skutecznie się w piecach „Semens-Martiniowskich” zapomocą węgla drzewnego, kamiennego i brunatnego, oraz różnych gatunków koksu, koksiku i innych temu podobnych materiałów, a także nafty, benzolu i innych węglowodorów. Materiały te dodaje się do pieca przy sadzeniu w pewnym okresie czasu i ilości, zależnie od gatunku produktu jaki zamierza się otrzymać. Zasada tego procesu metalurgicznego polega na uprzednim wprowadzeniu do żelaza węgla w postaci węglików i wytworzeniu pierw-

szego żużla, zawierającego nieznaczne ilości FeO i MnO , poczem dopiero następuje proces wypalania i odtleniania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu stali lub żelaza w piecach Siemens-Martina, jak również odlewów wszelkiego rodzaju, ze złamków żelaza (skropu) bez użycia surówki, tem znamien-ny, że do ładunku pieca, składającego się ze złamków żelaza, wprowadza się uprzednio węgiel w postaci węglików i wytwarza się żużel pierwotny, zawierający nieznaczne ilości FeO i MnO , poczem dopiero następują procesy wypalania i odtleniania.

Henryk Koenigstaedter.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.