



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 45603

Kl. 21 h, 2/02

Stefan Ładecki

Zalesie Dolne k. Warszawy, Polska

Sposób wytwarzania rurkowego elementu grzejnego wysokonapięciowego, a w szczególności wykonywania jego wspornika elektroizolacyjnego

Patent trwa od dnia 30 czerwca 1961 r.

Rurkowy element grzejny, którego sposób wytwarzania jest przedmiotem wynalazku, złożony jest ze skrętki grzejnej, wspornika elektroizolacyjnego i płaszcza metalowego.

Elementy grzejne tego rodzaju są dotychczas wykonywane przez ubijanie materiału elektroizolacyjnego za pomocą wibratorów lub ubijaków w płaszczu metalowym, bądź przez wytworzenie materiału elektroizolacyjnego w płaszczu metalowym na drodze reakcji chemicznych.

Powyższe sposoby mają następujące wady: przy formowaniu wspornika za pomocą wibratorów lub ubijaków istnieje problem przedostawania się zanieczyszczeń płaszcza do materiału elektroizolacyjnego i niejednorodność struktury wspornika na całej długości elementu.

Powyższe czynniki powodują wysoki procent braków i dają produkt niższej jakości, w drugim przypadku wadą zasadniczą jest wysoki koszt oprzyrządowania, stosowanie bardzo drogich materiałów wyjściowych i kosztowny sam proces produkcji.

Wynalazek niniejszy pozwala uniknąć wszystkich wymienionych wad.

Wspornik elementu grzejnego wykonuje się według wynalazku w ten sposób, że masa elektroizolacyjna wyrabiana na gęste ciasto jest formowana w gotową postać wspornika z kanałem na skrętkę grzejną za pomocą przetłaczania przez przyrząd składający się z rury oraz współśrodkowego rdzenia i jest jednocześnie wprasowywana bezpośrednio do płaszcza metalowego.

Sposób ten wyjaśniony jest na rysunku, na którym oznaczono cyframi: 1 — rurę formującą kształt zewnętrzny wspornika, 2 — trzpień formujący kanał, 3 — wspornik elektroizolacyjny, 4 — płaszcz metalowy, 5 — kanał na skrętkę grzejną.

Właściwością wynalazku jest wprasowanie plastycznej masy elektroizolacyjnej w płaszcz metalowy z równoczesnym formowaniem kanału na skrętkę grzejną. Tak uformowany wspornik ma jednorodną strukturę na całej swej długości, kanał na skrętkę jest całkowicie centryczny

względem płaszcza, a zanieczyszczenia płaszcza nie mogą dostać się do wnętrza formowanego wspornika.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania rurkowego elementu grzejnego wysokonapięciowego, a w szczególności wykonania jego wspornika elektroizolacyj-

nego, znamienny tym, że masa elektroizolacyjna przygotowana w postaci gęstego ciasta jest formowana w gotową postać wspornika z kanałem na skrętkę grzejną za pomocą przetłaczania przez przyrząd składający się z rury (1) i formującego kanał rdzenia (2) i jest jednocześnie bezpośrednio wprasowywana do płaszcza metalowego.

Stefan Ładecki

