

10 grudnia 1931 r.

2

B28b 21/60

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14792.

Kl. 80 a 47.

Arie Hermanus Arentszen
(Amsterdam, Niderlandy).

**Sposób wyrobu pasm ciągłych lub falistych płyt azbestowo cementowych,
uzbrojonych siatką żelazną.**

Zgłoszono 10 maja 1930 r.
Udzielono 17 października 1931 r.
Pierwszeństwo: 16 maja 1929 r. (Niderlandy).

Płyty azbestowo cementowe wyrabia się według znanego sposobu, obkładając obie strony wkładki z juty, sukna lub drutu mieszaniną azbestu, tlenku cynkowego, cementu i wody klejowej, a wytworzone w ten sposób płyty wyciska się i suszy.

Zabieg ten jednak nie okazał się praktyczny, gdyż na skutek użycia tlenku cynku i wielkich ilości azbestu jest zbyt drogi; prócz tego nakładanie mieszaniny na wkładkę jest bardzo mozolne i zabiera dużo czasu. Poza tem zdarza się często, że wkładka w cienkiej warstwie mieszaniny wygina się i miejscami nie zostaje nią okryta, przyczem zespolenie masy azbestowej z wkładką nie jest dostateczne. Z tych po-

wodów sposób ten nie znalazł szerszego zastosowania. Wreszcie znane maszyny o okrągłym sicie oraz maszyny systemu Hatscheka, używane do sporządzania zwyczajnych płyt azbestowo cementowych bez wkładek, zupełnie nie nadają się do wyrobu takich płyt z wkładkami z żelaznego drutu.

Sposób według wynalazku niniejszego usuwa wspomniane wady i polega na tem, że azbest i cement zmieszane w określonym stosunku zarabia się wodą z dodatkiem barwnika lub bez niego na gęstą papkę, którą rozprowadza się po obu stronach plecionki z żelaznego drutu i przeprowadza się plecionkę między jedną lub

kilka parami walców, ustawionemi jedna para za drugą, przyczem pod działaniem walców, osadzonych w pewnym odstepie od siebie, papka zostaje wciśnięta w oczka drucianej plecionki i wokół jej splotów, a następnie nadmiar wody zostaje usunięty znów przy pomocy jednej lub kilku par walców, przyczem przechodzące między nimi pasmo azbestowo-cementowe ulega sprasowaniu do żądanej grubości.

Po ukończeniu tego zabiegu można na obie strony sporządzonego pasma azbestowo-cementowego nałożyć znowu plecionki z żelaznego drutu i wtłaczać w nie mieszaninę azbestowo-cementową, a wreszcie usunąć nadmiar wody przez sprasowanie między walcami. Zabieg ten może być ewentualnie kilkakrotnie powtarzany.

Wreszcie można przed zupełnem wyschnięciem pasma azbestowo cementowego, przeprowadzić je między parami walców, zaopatrzonych w faliste wgłębienia i ustawionych pod kątem względem siebie tak, iż najpierw w środku pasma zostaną wyciśnięte dwa faliste wygięcia, a następnie po obu bokach obciętego tymczasem pasma wyciska się za każdym razem jedno lub więcej takich wygięć, aż wreszcie płyta przez całą szerokość zostanie równomiernie falisto ukształtowana.

Płyta azbestowo-cementowa, zaopatrzona w wkładkę z drucianej plecionki zostaje wykonana w postaci ciągłego pasma, które można następnie przecinać na dowolne długości.

Ponieważ zabieg ten wykonany jest sposobem ciągłym, wyrób odbywa się szybko, przez co koszty są niewielkie, a ze względu na szybką obróbkę masa lepiej się trzyma.

Pasma azbestowo cementowe lub także płyty faliste można po uprzednim zarysowaniu zaginać w każdym miejscu i pod każdym kątem. Po wypełnieniu rysów masą płyta lub pasmo posiada znów równomierną grubość. Faliste wygięcia wyciśnię-

te w obciętej płycie są trwałe, gdyż plecionka druciana zachowuje nadany jej kształt.

Krawędzie pasma są dokładnie prostopadłe do jego płaszczyzny. Pasma niema więc nierównych brzegów, jak to ma miejsce przy znanych płytach azbestowo-cementowych bez uzbrojenia drucianego. Obie powierzchnie pasma są zupełnie gładkie, gdyż walce wygładzają masę, przyczem przy wyrobie pasm zbędna jest podkładka filcowa.

Jasne jest, że płyty azbestowo-cementowe z wkładkami z plecionki drucianej mogą znaleźć rozliczne zastosowanie, używać ich bowiem można wszędzie tam, gdzie zwykłe płyty azbestowo cementowe bez wkładek drucianych nie nadają się ze względu na zbyt małą wytrzymałość na obciążenie lub rozciąganie.

By wyjaśnić bliżej sposób według wynalazku niniejszego, uwidoczniono na fig. 1 rysunku schematycznie przebieg sporządzania pasma azbestowo-cementowego z wkładką względnie wkładkami z żelaznego drutu, podczas gdy fig. 2, 3, 4, przedstawiają sposób sporządzania takich że płyt falisto wygiętych.

Sposób według wynalazku polega na tem, że cement i azbest, ten ostatni najlepiej w postaci krótkich włókien, miesza się z wodą w stosunku mniej więcej 7 do 1 na gęstą papkę. Jeśli płyty mają być zabarwione dodaje się do papki odpowiedni barwnik. Tę stosunkowo ubogą w wodę papkę azbestowo cementową doprowadza się z obu stron pasma z plecionki z żelaznego drutu i pasmo to przeprowadza się pomiędzy jedną lub kilku parami walców 1, ustawionych jedna za drugą, przyczem walce każdej pary oddalone są od siebie o pewien odstęp. Walce 1 posiadają pionowo stojące krawędzie; powierzchnię walców najlepiej wytworzyć z metalowej siatki, aby ułatwić odpływ wyciśniętej wody. Masa azbestowo cementowa ulega wtłoczeniu między i poprzez oczka ple-

cionki drucianej i dokładnie ją otacza. Druga para walców 4, o wykonaniu i wymiarach najlepiej odpowiadających walcowi 1, wyciska nadmiar wody z masy i nadaje pasmu azbestowo-cementowemu żadaną grubość. W razie potrzeby można użyć kilku par walców 4.

Jeśli się chce sporządzać pasma z kilkoma wkładami drucianymi, wówczas po obu stronach wytworzonego już pasma azbestowo-cementowego 7 doprowadza się ponownie pasma plecionki 5 i pokrywa je znowu papką azbestowo-cementową. Pierwotne pasmo azbestowo-cementowe 7 wraz z dołączonymi po obu stronach pasmami plecionki 5 z żelaznego drutu i z warstwami mieszaniny azbestowo-cementowej przepuszcza się pomiędzy jedną lub kilkoma parami walców 8. Aby z zewnętrznych warstw wycisnąć wodę i nadać pasmu 9 żadaną grubość przeprowadza się je między dalszą parą lub kilkoma parami walców. Jeżeli dołączenie nowych wkładów powtarza się w opisany sposób w dalszym ciągu, to dochodzi się do pasm azbestowo-cementowych o dowolnej ilości wkładów drucianych, przyczem pasma te przez stosowne zaprawienie papki barwnikiem, można w całości jednolicie zabarwić, albo też nadać im barwę odmienną z każdej strony, lub wreszcie pozostawić im naturalne zabarwienie.

Jeśli się pragnie sporządzić płyty falisto wyginane, to przeprowadza się pasmo azbestowo-cementowe 9, jeszcze przed jego zupełnem wyschnięciem, między parami walców 10, ustawionymi jedno za drugim w kształcie klina, a to w ten sposób, iż najpierw zostają wyciśnięte pod działaniem pierwszej pary walców dwa faliste wygięcia w środku pasma, poczem po obu stronach tych wygięć każda następna para wyciska po jednym nowym wygięciu, aż wreszcie pasmo przez całą swą szerokość zostaje falisto pofałdowane. Można nako-

niec tak ukształtowaną płytę przeprowadzić między jedną lub kilku parami walców o powierzchni odpowiednio falisto wgłębionej, by nadany już płycie falisty kształt silniej wytłoczyć i utrwalić.

Gdy pasmo 9 zostanie uchwycone przez pierwszą parę walców 10, obcina się je do żądanej długości.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu pasm ciągłych lub falistych płyt azbestowo-cementowych, uzbrojonych siatką żelazną, przy równoczesnem przeprowadzaniu papki wraz z plecionką drucianą między walcami, znamienny tem, że papkowatą masę doprowadza się w równomiernie gęstej warstwie po obu stronach drucianej plecionki, poczem stłacza się ją między jedną lub kilkoma parami walców, których powierzchnie pokryte są metalową siatką.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że po obu stronach wytworzonego pasma azbestowo-cementowego nakłada się ponownie plecionki z żelaznego drutu i ponownie stłacza się z masą azbestowo-cementową.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że przed zupełnem wyschnięciem pasma azbestowo-cementowego przeprowadza się je między parami walców, zaopatrzonych w faliste wgłębienia i ustawionych jedna para za drugą w kształcie klina w ten sposób, iż najpierw w środku pasma wytłacza się dwa faliste wgłębienia, a następnie po obu ich stronach każda dalsza para wytłacza jedno lub kilka nowych wgłębień tak, iż stopniowo zostaje płyta przez całą swą szerokość równomiernie falisto ukształtowaną.

Arie Hermanus Arentszen.

Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.

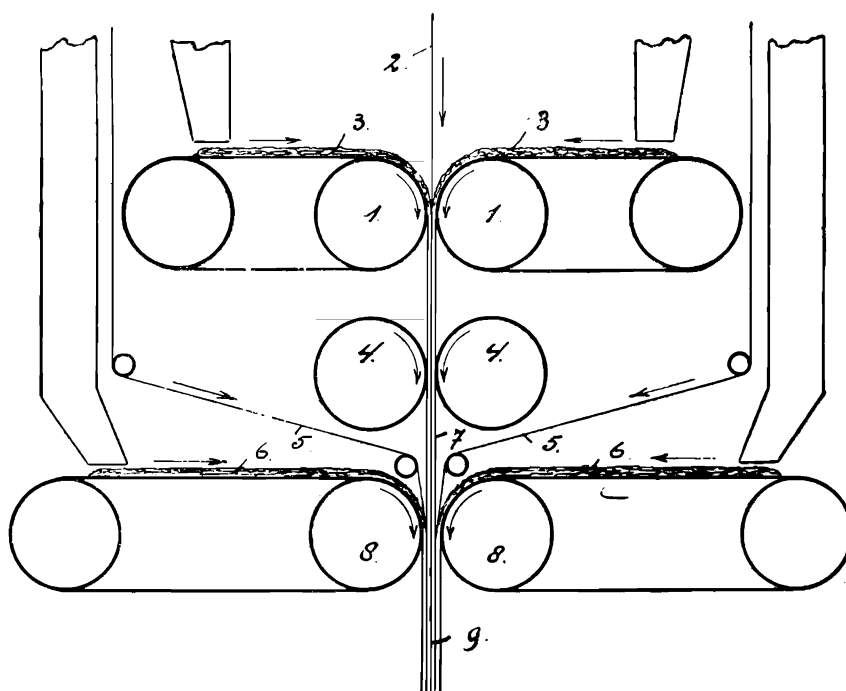


Fig. 1.

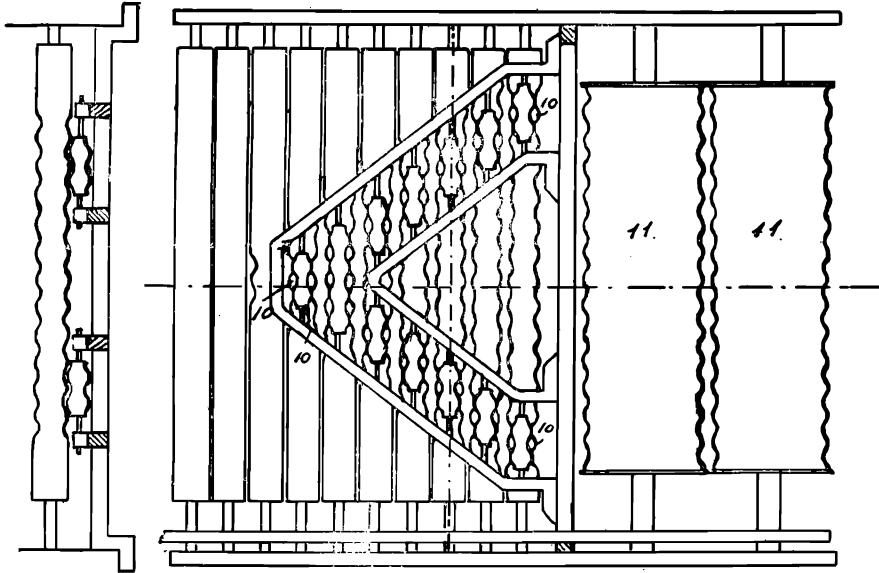


Fig. 4.

Fig. 2.

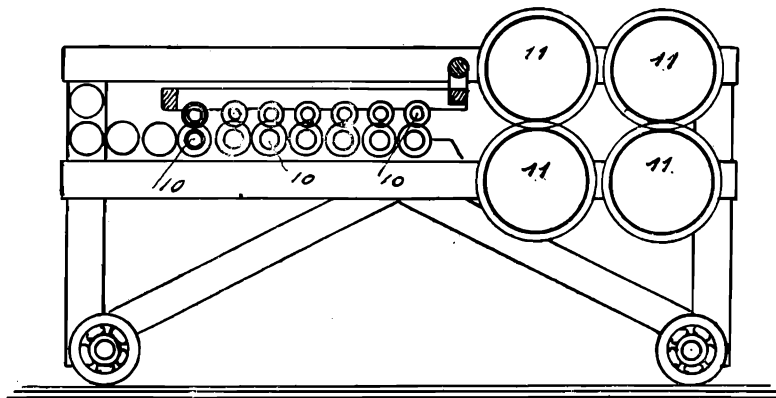


Fig. 3.