

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 21411.

Kl. 21 b, 7/01.

Vereinigte Deutsche Metallwerke A. G.
Zweigniederlassung Süddeutsche Metallindustrie
(Norymberga, Niemcy).

**Sposób wyrobu naczyń cynkowych galwanicznych ogniw elektrycznych
do baterij latarek elektrycznych, baterij anodowych i podobnych.**

Patent dodatkowy do patentu Nr 20393.

Zgłoszono 12 listopada 1932 r.

Udzielono 15 kwietnia 1935 r.

Najdłuższy czas trwania patentu do 14 sierpnia 1949 r.

Przedmiotem patentu Nr 20393 jest sposób wyrobu naczyń cynkowych galwanicznych ogniw elektrycznych do baterij latarek elektrycznych, baterij anodowych i podobnych, polegający na tem, że naczynie wytłacza się z płytki cynkowej, stosując szczególnie duże szybkości tłoczenia, przy czem płytka cynkowa jest wprowadzana do narzędzi kształtujących, posiadając temperaturę pokojową. W ten sposób wykonane naczynie cynkowe wyróżnia się swą ścisłą, drobno krystaliczną strukturą i zupełnie

gładką ścianką zewnętrzną i wewnętrzną, jak również szczególnie dobrymi własnościami elektrolitycznymi, które nadają naczyniu znacznie większą trwałość w porównaniu z naczyniami, wykonanemi w inny sposób. Te same korzystne własności osiąga ją naczynia cynkowe, jeśli płytkę cynkową wprowadza się w myśl niniejszego wynalazku do narzędzi kształtujących przy temperaturze poniżej dolnej granicy rekryystalizacji, rozpoczynającej się około 90°C. Jak wiadomo, cynk posiada dwie strefy tempe-

ratur, w których następuje rekrytalizacja. Płytkę cynkową może być jednakowoż podgrzana najwyżej do dolnej granicy rekrytalizacji. Przez ogrzanie do tej granicy unika się wad, które posiada znany sposób wyrobu naczyń cynkowych, według którego płytkę cynkową ogrzewa się do około 150°C. Wymienione wady polegają na tem, że płytka, ogrzana do temperatury około 150°C, już się utlenia, wobec czego nie osiąga się gładkich i czystych powierzchni zarówno wewnętrznych i zewnętrznych, oraz na tem, że podana temperatura ogrzania wymaga obfitszego smarowania narzędzi, ponieważ w przeciwnym przypadku metal przyczepia się do tłoczaka. Stwierdzono, że te wady nie powstają przy ogrzaniu najwyżej do dolnej granicy dolnej strefy rekrytalizacji. Sposób według niniejszego wynalazku usuwa więc wady znanego sposobu, ponieważ smarowanie narzędzi i odtłuszczanie naczyń cynkowego staje się zbędne, przyczem pozostają zalety sposobu według patentu Nr

20393, a ponadto osiąga się mniejsze zużycie się narzędzi.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu naczyń cynkowych galvanicznych ogniw elektrycznych do baterij latarek elektrycznych, baterij anodowych i podobnych według patentu Nr 20393, znamieny tem, że płytka cynkowa, z której jest wytłaczane naczynie cynkowe przy zastosowaniu dużej szybkości tłoczenia, jest wprowadzana do narzędzi kształtujących, posiadając temperaturę poniżej dolnej granicy rekrytalizacji.

Vereinigte
Deutsche Metallwerke A. G.
Zweigniederlassung
Süddeutsche Metallindustrie.
Zastępca: Inż. F. Winnicki.
rzecznik patentowy.