

20 kwietnia 1932 r.

C22c 9/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 15680.

Kl. 40 b 21

9/02

Józef Szunejko
(Wilno, Polska).

Sposób wyrobu szczeliw odpornych na wysoką temperaturę, zwłaszcza do dławnic.

Zgłoszono 13 listopada 1930 r.

Udzielono 19 lutego 1932 r.

Dotychczasowe masy do szczeliw i same szczeliwa posiadały szereg technicznych braków. Zwłaszcza szczeliwa do dławnic, w których rozwija się wysoka temperatura, wymagały znacznych poprawek, gdyż przy uszczelnieniu podkładkami konopnymi zdołu i zgóry podkładki te ulegały spalaniu, względnie suchej destylacji.

Wynalazek niniejszy polega na stworzeniu nowej masy do szczeliw, która nie wymaga żadnych podkładek, jest odporna na wysokie temperatury, nie przypieka się, nie zarysowuje trzonów, jest bardzo ekonomiczna w użyciu i może być po wyjęciu z dławnicy użyta ponownie.

Wyrób tych szczeliw polega na następujących procesach.

W tyglach grafitowych lub innych przyrządza się stop z metali odpowiadających danym warunkom technicznym np. z ołowiu, miedzi, cynku i t. d. i, po dokładnem wymieszaniu i kilkogodzinnem przegrzaniu, przelewa się do naczynia mieszadłowego, posiadającego kilka rzędów łap, osadzonych na obracającej się osi. Na dnie mieszadła znajduje się zimna woda, górna zaś część mieszadła posiada kilka otworów, w które wchodzi palniki, ogrzewające wlewany do mieszadła stop. Ogrzewanie to może być uskutecznione również i innym sposobem, chociażby przez dopływ gorących gazów. Obracające się łapy mieszadła rozbryzgują stop, który opadając do wody stygnie tworząc materiał o strukturze gąb-

czastej, składający się z drobnych komórek o delikatnych ściankach.

Po wysuszeniu tej masy przekłada się ją do gorącej mieszaniny z grafitu, talku oraz odpowiednich smarów wysokowartościowych, poczem po ostygnięciu prasuje się w płytki dowolnej formy.

Masę powyższą używać można kilkakrotnie w ten sposób, że po wyjęciu jej z dławnicy zmieszać należy z niewielką ilością parafiny lub smaru i po wygnieceniu gomółek żądanej wielkości wkłada je się zpowrotem do dławnicy.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu szczeliw odpornych na wysoką temperaturę, zwłaszcza do dławnic, znamienny tem, że polega na wytworzeniu ze stopów metalowych, (np. z ołowiu, cynku, miedzi i t. d.), gąbczastej masy, przez spuszczenie płynnego stopu do wody, i na następnej dodawaniu do tej masy znanej mieszaniny z grafitu, talku, parafiny i podobnych materiałów.

Józef Szunejko.