

B 29 D

Ans.nr.: 0898/83

Indleveret: 25 feb 1983

Løbedag: 25 feb 1983

Alm. tilgængelig: 25 sep 1983

Prioritet: 24 mar 1982 HU 896/82

*ESZAKMAGYARORSZAGI VEGYIMUVEK;
Sajobabony, HU.Opfinder: Janos *Fejes; HU, Laszlo *Nemeth;
HU, Vladimir *Gyurjan; HU, Zoltan *Salamon;
HU, Istvan *Heczei; HU, Arpad *Agocs; HU,
Laszlo *Gaspar; HU.

Fuldmægtig: Kontor for Industriel Eneret

Fremgangsmåde og apparat til regulering af
tværsnitsformen af fritskummende polymerer,
hovedsagelig af polyurethanerS a m m e n d r a g

898-83

Fremgangsmåde og apparat til regulering af tværsnitsformen af fritskummende polymerer, især polyurethaner, ved fremstilling af skumblokke. Ved fremgangsmåden dannes der mellem overfladen af polymeren og en derover placeret reguleringsstrøm ved hjælp af en strømmende gas en trykforskel, hvis værdi ved en grovregulering indstilles inden for et interval på maksimalt 10 mm vandsøjle, fortrinsvis 2 - 6 mm vandsøjle, fra en driftsværdi, idet værdien af trykforskellen ved hjælp af en finregulering, der ændrer mængden af strømmende luft ved indføring af falsk luft, holdes i en i nærheden af dette arbejds punkt stabiliseret tilstand inden for en tolerance på $\pm 0,1$ mm vandsøjle.

Ved apparatet til udøvelse af fremgangsmåden er der på reguleringsskærmen placeret et forskydeligt eller vipbart spjæld, hvis styreorganer elektrisk er forbundet med en på regulerings-skærmen monteret trykføler i finreguleringskredsen, medens styreorganet for den forskydeligt eller vipbart ophængte regulerings-skærm elektrisk er tilsluttet til en med spjældet forbundet positionsføler i grovreguleringskredsen.

Ved fremgangsmåden og apparatet er det ud over en drifts-sikker funktion muligt at opnå en regulering med overordentlig stor nøjagtig og derved opnå en ideel tværsnitsudformning, der formindsker materialetabet til et minimum.

898-83

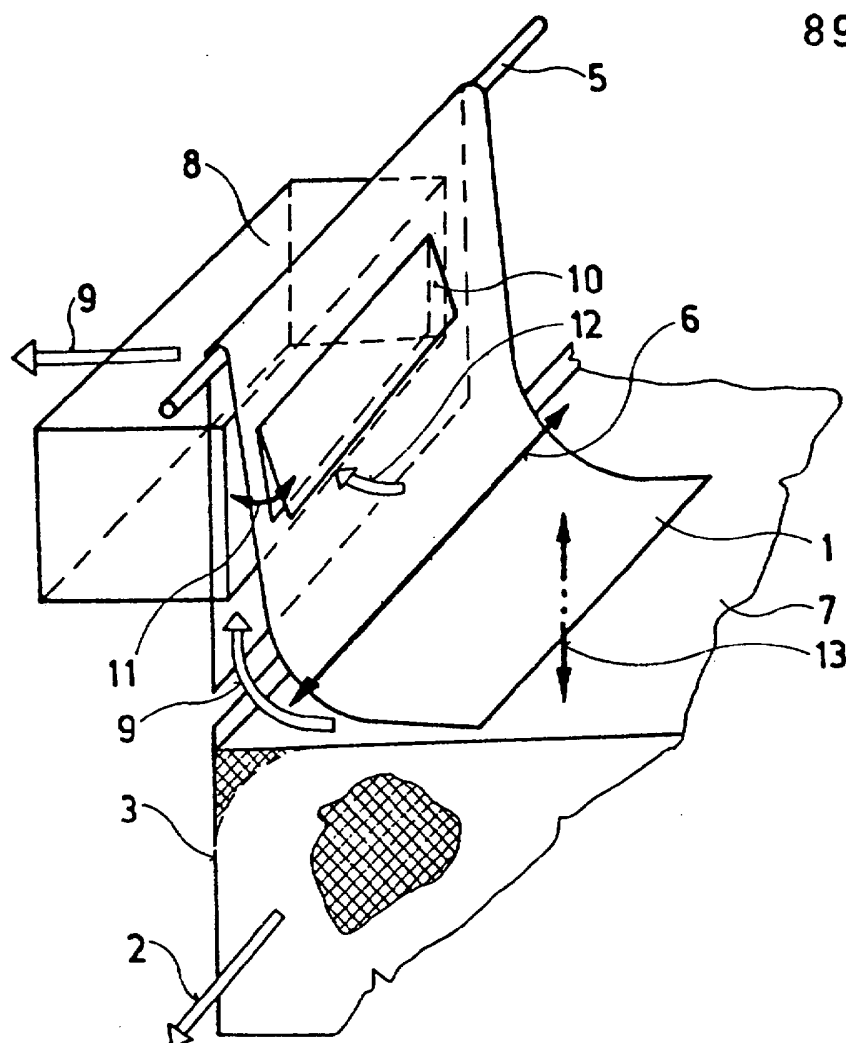


Fig . 1