

URZĄD PATENTOWY



604 b 43/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 20968.

Kl. 80 b, 21/04.

Theo Uranschek
(Wiedeń, Austria).

Sposób wytwarzania porowatego, ogniotrwałego materiału izolacyjno-budowlanego oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 29 maja 1933 r.

Udzielono 21 stycznia 1935 r.

Pierwszeństwo: 1 czerwca 1932 r. (Austria).

Znane są sposoby wytwarzania materiałów budowlano-izolacyjnych z wełny drzewnej, słomy, trzciny lub podobnych organicznych materiałów włóknistych z dodaniem np. gliny, mączki azbestowej lub podobnych materiałów sproszkowanych oraz odpowiedniego spoiwa.

Wynalazek niniejszy polega na stosowaniu do wytwarzania izolacyjnego materiału budowlanego tych samych składników, lecz zmieszanych w odpowiednim stosunku, a mianowicie: trzy części wagowe organicznych materiałów włóknistych miesza się z około 5 do 7.5 częściami wagowe-

mi sproszkowanego surowca, a otrzymaną mieszaninę zarabia się 5 do 7.5 częściami wagowymi płynnego szkła wodnego o stężeniu od 36° do 38° Bé. Materiałem najbardziej odpowiednim do wytwarzania izolacyjnego materiału budowlanego sposobem według wynalazku niniejszego są obok wełny drzewnej, słomy lub trzciny — odpadki trzciny cukrowej, łyko, suszone trawy lub podobne materiały. Jako sproszkowane surowce stosuje się piasek i podobne materiały.

Masę, otrzymaną w ten sposób, umieszcza się w blaszanych formach dziurkowa-

nych i poddaje ją ciśnieniu w zamkniętej formie przy jednoczesnem ogrzewaniu masy.

W celu otrzymania ostrych i mocnych krawędzi kształtek, masę wtłacza się silnie przy ściankach form.

Na rysunku przedstawiono urządzenie do wyrobu kształtek z masy, wytwarzanej w sposób, opisany powyżej. Fig. 1 przedstawia widok z góry urządzenia do wyrobu kształtek, fig. 2 — przekrój częściowy tego urządzenia, a fig. 3 — przekrój formy po ukończeniu prasowania. Stłaczanie kształtek uskutecznia się pomiędzy dziurkowaną spodnią blachą *a* i taką samą blachą górną, czyli pokrywą *b*. Między temi płytami blaszanymi są umieszczone podłużne listwy blaszane *c* i nieco krótsze również blaszane listwy *d* o przekroju w kształcie litery U z dziurkowanym mostkiem. Klamry *l* zachodzą pod spodnie oraz ponad górne blachy i przytrzymują oraz łączą ze sobą poszczególne części formy. Po wypełnieniu formy wytworzoną masą, nakłada się na formę ramę pomocniczą *g*, przez którą wprowadza się do formy górną blachę *b*, zapomocą której stłacza się masę. Stłaczanie przerywa się w chwili, gdy blacha *b* oprze się na listwach *c*. Dalsze stłaczanie masy wykonywa się, po nałożeniu klamer *l* na spodnią i górną blachę *b* i *a*, zapomocą nacisku, wywieranego na cztery boczne listwy *c* i *d*, w celu wzmocnienia krawędzi kształtki. Następnie formę wraz z wytłoczoną kształtką doprowadza się zapomocą przenośnika bębnowego *f* do pieca, w celu poddania kształtki działaniu ciepła. Przez techniczne ogrzewanie rozumie się proces bardziej lub mniej ceramiczny, przy którym gazy ogrzewające przeprowadza się przez materiał, przyczem roztwór szkła wodnego tworzy częściowo związki chemiczne z krzemianem glinu surowców.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania porowatego, ogniotrwałego materiału izolacyjno-budowlanego przy użyciu organicznych materiałów włóknistych oraz mączki azbestowej, sproszkowanej gliny lub podobnych materiałów sproszkowanych, znamieny tem, że trzy części wagowe organicznego materiału włóknistego miesza się z 5 do 7.5 częściami wagowymi materiałów sproszkowanych, następnie otrzymaną mieszaninę zarabia się około 5 do 7.5 częściami wagowymi płynnego szkła wodnego o stężeniu około 36° do 38° Bé, poczem tak wytworzoną masę stłacza się i suszy w formach dziurkowanych ze wszystkich stron.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że używa się, jako materiału włóknistego, odpadków trzciny cukrowej, łyka, suszonych traw i podobnych materiałów.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że używa się jako sproszkowanego materiału dodatkowego szlamu kaolinowego i piasku.

4. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 3, znamienne tem, że forma składa się z dwóch dziurkowanych płyt blaszanych (*a*, *b*), pomiędzy którymi są umieszczone, po jednej z każdej strony, dziurkowane listwy (*c*, *d*), przyczem poszczególne części formy są połączone ze sobą klamrami (*l*).

5. Urządzenie według zastrz. 4, znamienne tem, że boczne listwy (*c*, *d*) są umocowane w sposób, umożliwiający ich przesuwanie.

Theo Uranschek.
Zastępca: Dr. M. Goldwasser,
adwokat.

