

3 marca 1930 r.

URZĄD PATENTOWY



B216 3/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 11379.

Kl. ~~7 a 9~~
7a 1/38

Franz Jordan
(Wickede, Niemcy).

Sposób walcowania blachy cynkowej.

Zgłoszono 28 czerwca 1928 r.
Udzielono 6 grudnia 1929 r.

Walcowanie blachy cynkowej odbywa się dotychczas w stanie ogrzanym, przy czem temperatura ogrzania wynosi 100 — 150°C. Mimo tego ogrzania nie wytrzymuje cynk silnego ciśnienia walców, gdyż posiada tylko małą odporność i przy silnem ciśnieniu blacha rozdziera się, względnie naddziera, zwłaszcza koło brzegów.

Aby zmniejszyć ilość odpadków stosuje się obecnie słabe ciśnienie walców i używa do walcowania bloki możliwie cienkie i lekkie. Po rozwałcowaniu bloków do grubości kilku milimetrów obcina się je, poczem następuje dalsze walcowanie arkuszy w tak zwanych paczkach, to znaczy, że układa się dziesięć do dwudziestu takich arkuszy w stos, poczem walcuje się je przy małym ciśnieniu. Celem uzyskania równomiernej

grubości blachy, należy po każdorazowym przewalcowaniu przekładać arkusze blachy, co nazywa się w praktyce mieszanem.

Nie ulega wątpliwości, że opisane walcowanie odbywać się musi bardzo powoli, przyczem zawsze powstają odpadki. Wywalcowywanie materiału w kształcie taśm nie da się przeprowadzić dlatego tylko, iż ciśnienie walców, jak już wyżej wspomniano, nie może być odpowiednio duże.

Celem wynalazku jest usunięcie opisanych wad.

Zasada wynalazku polega na tem, że nawalcowana cienka warstwa glinu na cynku powiększa znacznie zdolność walcowania cynku tak, że można stosować większe ciśnienie walców. Z tego wynika również, że do walcowania można użyć znacznie więk-

sze i cięższe bloki cynkowe, niż dotychczas, co znowu przyspiesza proces walcowania i zmniejsza koszty pracy.

Sposób walcowania odbywa się w sposób następujący. Bloki cynkowe o wadze około 300 do 500 kg i grubości 50 do 100 mm pokrywa się, w znany sposób, z jednej strony lub z obu stron warstwą glinu o grubości odpowiadającej 5% do 10% grubości bloku cynku. Pokrywanie glinem odbywa się w walcierce, do której doprowadza się taśmę glinu ze zwojów bez końca, gdzie taśma ta zostaje pod ciśnieniem połączona z cynkiem. Potem może odbywać się dalsze walcowanie platerowanych już bloków pod wielkim ciśnieniem na innej walcierce. Warstwa glinu zapobiega rozdzieraniu się bloku cynku, względnie naddzieraniu się jego brzegów. Zdolność walcowania i właściwość rozdzierania cynku staje się przez powłokę glinu zupełnie inna tak, że proces walcowania odbywać się może bez znaczniejszych odpadków. Jest również umożliwiające wywalcowywanie cienkich blach każdej szerokości w kształcie taśm, gdyż duże ciśnienie walców powoduje samoczynnie potrzebne ogrzanie cynku niezbędne do walcowania.

Powłoka glinu nie przeszkadza również przy użyciu blachy cynkowej. Daje się ona, np. gdy cynk ma być lutowany, usunąć z łatwością przez zdrapanie. Natomiast powiększa się przez powłokę glinu odporność cynku na działanie chemiczne i atmosferyczne. Nowy sposób nie tylko zmniejsza koszty walcowania, lecz umożliwia stosowanie blachy cynkowej w tych przypadkach, gdzie jej nie można było używać wskutek małej odporności na działanie chemiczne.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób walcowania blachy cynkowej, znamienny tem, że dla zwiększenia odporności materiału na rozdzieranie i wpływy chemiczne stosuje się jako materiał wyjściowy duże bloki cynkowe, na które nawalcowuje się z jednej strony lub z obu stron powłokę z glinu, która wraz z materiałem zostaje rozwalcowana pod dużym ciśnieniem walców na blachę lub taśmę.

Franz Jordan.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.