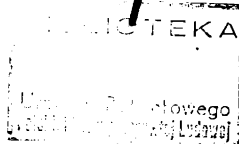


Opublikowano dnia 15 października 1955 r.



C03c 23/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 37212

Kl. ~~32b~~ 12

- 32 b 23/00

Spółdzielnia Pracy im. Feliksa Dzierżyńskiego*)
Wytwórnia Jelit Sztucznych i Ozdób Choinkowych

Poznań, Polska

Sposób przemycania i suszenia szkła do wyrobu luster i szkła laboratoryjnego oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

Udzielono patentu z mocą od dnia 29 grudnia 1953 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób przemycania i suszenia tafli szklanych do wyrobu luster oraz szkła laboratoryjnego, wyróżniający się tym, że w jednym zabiegu roboczym dokonuje się spłukiwania tych przedmiotów, a następnie suszenia bez przekładania i stosowania jakichkolwiek innych dodatkowych urządzeń. Tafle szklane po zabiegu szlifowania wymagają w celu nałożenia warstwy srebrowej szczególnie starannego zmycia powierzchni lustra, co nie jest łatwe do osiągnięcia, w sposób gwarantujący odpowiednią dokładność wymycia, w dotychczasowych urządzeniach, stosowanych w szklarniach, fabrykach luster itp.

W myśl wynalazku, w celu właściwego wypłukania i wysuszania powierzchni szklanych

wytwarzanych luster, należy po intensywnym płukaniu, np. strumieniami gorącej i zimnej wody, wysuszyć daną powierzchnię strumieniami tłoczonego powietrza początkowo ciepłego a następnie chłodniejszego, pozbawionego najkorzystniej wszelkiego rodzaju pyłów, które mogłyby osadzić się na świeżo spłukanej powierzchni.

Do stosowania sposobu według wynalazku służy urządzenie, uwidocznione tytułem przykładu na rysunku.

W myśl wynalazku urządzenie to składa się ze skrzyni 1, zaopatrzonej w półki rusztowe 2 dowolnego rodzaju, rozmieszczone wewnątrz skrzyni 1 w dowolnej ilości. Skrzynka posiada dziurkowane dno 3 i jest osadzona na podstawie 4, np. w stole, przy czym pod skrzynką znajduje się lej zbiorczy 5, odprowadzający nadmiar

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Heliodor Kłosowski.

wody przelewem 6, a przy tłoczeniu strumieni powietrza osuszającego — nadmiar powietrza przewodem 7. Skrzynię urządzenie, stanowiącą głowicę ko-suszarkę, zaopatruje się w głowicę 8, zawierającą urządzenie do doprowadzania strumieni wody płuczącej i strumieni suszących.

W głowicy 8 osadza się rozpylacz 11, do którego doprowadza się wodę przewodem 12, przy czym rozpylacz ten jest rozrządzany na odległość zaworem sterowanym, np. gałką 14. Rozpylacz może rozpylać na powierzchnię płukanego szkła wodę gorącą lub zimną zarówno ze środkami czyszczącymi, jak i wodę destylowaną. Wewnątrz głowicy 8 znajduje się wentylator 9, tłoczący powietrze na powierzchnię szklane, przy czym dla ogrzania strumieni powietrza suszącego osadza się w głowicy palnik 10 nagrzewający jej wnętrze, np. poprzez rozżarzoną płomieniem siatkę palnika. Zamiast palnika można osadzić w odpowiednim miejscu, np. u wlotu strumieni powietrza, doprowadzanych poprzez zawór 13, oporową siatkę grzejną nagrzewającą strumienie zasysanego powietrza. Zawór 13, doprowadzający powietrze, może być również rozrządzany na odległość, np. gałką 15, przy czym zawór ten może być zaopatrzony w urządzenie do filtrowania tłoczonego na powierzchnię szklane powietrza. Zamiast wentylatora 9 można zastosować dowolne znane urządzenie do tłoczenia powietrza, np. urządzenie systemu „Fön“, które może dostarczać powietrze na przemian ciepłe i chłodne, ewentualnie uprzednio filtrowane.

W celu zastosowania sposobu według wynalazku do suszenia szkła lustrowego, tafle szklane po zabiegu szlifowania umieszcza się prawie pionowo między szczeblami grzebieni rusztowych, najkorzystniej tak, by nadać każdej tafli pewne nachylenie dla dokładnego jej obmycia, zwłaszcza tej strony tafli, która ma podlegać srebrzeniu, po czym zamyka się skrzynkę 1 i przepuszcza z góry ku dołowi strumienie ciepłej a następnie zimnej wody. Z kolei włącza się wentylator 9 i otwiera nieco zawór 13 po uprzednim zapaleniu palnika 10, tłocząc z góry ku dołowi strumienie ciepłego powietrza. Rozpylacz 11 jest tak osadzony, że można go wychylać poza linie strumieni powietrza. Po całkowitym wysuszeniu, tafle przygotowane do srebrzenia wyjmują się ze skrzyni. Chcąc suszyć szkło o mniejszych wymiarach, np. kalibrowane szkło laboratoryjne, można je ułożyć na poszczególnych rusztach, stosując je jako półki. Ruszty i wnętrze komory a także siatkowane lub dziurkowane dno 3 mogą być wykonane z metalu, pokrytego warstwą niekorodującego w warunkach pracy urządzenia, np. wewnątrz komory może być po-

cynowane. Można je również wykonać w całości z aluminium lub nawet z drewna.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób przemycania i suszenia szkła do wyrobu luster i szkła laboratoryjnego, znamienne tym, że w ramach jednego zabiegu roboczego płucze się i suszy powierzchnie odnośnych tafli szklanych, przepuszczając z góry ku dołowi przez niemal pionowo ustawiony zespół tych tafli najpierw strumienie wody a następnie bezpośrednio potem strumienie powietrza, najkorzystniej filtrowanego i ogrzanego.
2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że jest zaopatrzone w komorę płucząco-suszącą w postaci skrzynki (1), zaopatrzonej na różnych poziomach w ruszty (2) i posiadającej dno sitowe lub dziurkowane (3), przy czym pod skrzynką (1) znajduje się lej zbiorczy (5) do odprowadzania strumieni wody lub tłoczonego powietrza, bądź obu tych czynników łącznie.
3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że co najmniej wewnątrz komory wraz z rusztami i dnem jest pokryte warstwą materiału, niekorodującego w warunkach pracy urządzenia, np. przez cynowanie, aluminiowanie itp. lub jest w całości wykonane z takiego materiału np. z aluminium lub drewna.
4. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że lej zbiorczy (5) posiada przelew (6) do odprowadzenia wody i przewód (7) do odprowadzania powietrza.
5. Urządzenie według zastrz. 2—4, znamienne tym, że posiada głowicę (8), w której umieszczone jest urządzenie rozpylające wodę, w postaci np. rozpylacza (11), sterowanego na odległość gałką (14), urządzenie ogrzewania powietrza, np. palnik (10), oraz urządzenie do tłoczenia powietrza, np. wentylator (9), zasilany przewodem (13), doprowadzającym strumień powietrza z zewnątrz, przy czym dopływ powietrza jest regulowany dowolnym zaworem, rozrządzanym na odległość np. gałką (15).
6. Odmiana urządzenia według zastrz. 2—5, znamienne tym, że zamiast wentylatora (9) posiada odpowiednią dmuchawę, tłoczącą ogrzane powietrze.

7. Odmiana urządzenia według zastrz. 2—5, znamienna tym, że zamiast palnika (10) posiada grzejnik elektryczny osadzony w dowolnym miejscu między wentylatorem a wylotem głowicy (8) np. w miejscu ujścia przewodu (13).
8. Urządzenie według zastrz. 1—7, znamienne tym, że przewód (13), doprowadzający po-

wietrze, zawiera w sobie dowolny filtr odpylający.

Spółdzielnia Pracy
Im. Feliksa Dzierżyńskiego
Wytwórnia Jelit Sztucznych
i Ozdób Choinkowych

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

