

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningsskrift nr. 120405

Int. Cl. C 04 b 13/14 Kl. 80b-6/09

Patentsøknad nr. 2847/69 Inngitt 7.VII 1969

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 12.X 1970

Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt 12.X 1970

Prioritet begjært fra: -

Birger Rustan,
Anchersensvei 17, 3000 Drammen.

Oppfinner: Søkeren.

Fullmektig: Cand.mag. Johan H. Gørbitz.

Fremgangsmåte ved støpning av gips-
produkter.

Denne oppfinnelse angår en fremgangsmåte ved støpning av gipsprodukter.

Med gipsprodukter skal her forstås produkter inneholdende vesentlige mengder gips. I tillegg til gips kan de for eksempel inneholde andre partikkel- eller fiberformige stoffer, så som henholdsvis sand og glassfibere.

Et problem man har ved støpning av gipsprodukter i former, er at formene må rengjøres og/eller forsynes med slippmidler etter én eller noen få gangers bruk. Hvis man ikke rengjør formene eller forsyner dem med slippmidler, får man produkter som ikke fullt ut har den ønskede form idet noe av gipsen vil henge igjen på formen eller produktet vil få ujevnheter svar-

ende til urenheter i formen.

I henhold til oppfinnelsen tilveiebringes en fremgangsmåte for å lette frigjøringen av massen fra formene ved støpning av gipsprodukter fra en vandig, gipsholdig masse som består av vann, gips og eventuelt fyllstoffer. Fremgangsmåten karakteriseres ved at det til massen settes hydrogenperoksyd i en mengde på 0,01 til 0,5 %, fortrinnsvis 0,02 til 0,2 %, basert på vekt- en av vannet i massen, uten tilsetning av noen form for katalysator. Den type katalysator som det her særlig er tenkt på, er slike som spalter hydrogenperoksydet.

De støpte produkter vil da svare nøyaktig til formen (som kan være av alle tenkelige formmaterialer) uten at det er nødvendig med noen form for smøring av formene på forhånd med slippmidler. Formene behøver intet renhold etter støpningen. De forblir rene og er klare til ny støpning. En eventuell uren form blir til og med renere etter en støpning. Dessuten oppnår man vesentlige besparelser av tørkeutgiftene ved anvendelse av gipsblandinger med tilsetninger av hydrogenperoksyd, da man dermed lett, for eksempel allerede ved avbindingen av massen, kan få "skutt ut" ca. 10 % av det vann man ønsker å tørre vekk.

Hvis for små mengder hydrogenperoksyd anvendes, vil man ikke oppnå noen virkning, og hvis for store mengder anvendes, vil produktene kunne "sprenges" i stykker. En passende mengde har man for eksempel i en blanding inneholdende 1,3 kg gipspulver, 0,8 liter vann og 0,2 liter 3,5 %ig hydrogenperoksyd. Den passende mengde hydrogenperoksyd vil ellers variere særlig etter vannmengden og også etter gipsmengden og til dels etter arten og mengden av andre stoffer som den vandige, gipsholdige blanding inneholder. Ved gipsstøpning anvendes normalt et vektforhold gips/vann på fra 1,1 til 1,8.

I den følgende tabell er vist vannutskytning og vekt før tørking for en rekke blandinger inneholdende varierende mengder hydrogenperoksyd.

Blandinger	Vannut- skytning	Vekt før tørking	Anmrk.
1. 100 ml H ₂ O ₂ , 3,5 %ig 160 g gips ²	0	229,3 g	Kraftig opp- esning
2. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,875 %ig 160 g gips ²	10 ml	228,6 g	Litt opp- esning
3. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,44 %ig 160g gips	8 ml	229,0 g	
4. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,22 %ig 160 g gips	4 ml	233,0 g	
5. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,11 %ig 160 g gips	6 ml	232,15 g	
6. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,055 %ig 160 g gips	2,5 ml	236,25 g	
7. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,027 %ig 160 g gips	1 ml	236,9 g	
8. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,014 %ig 160 g gips	0,5 ml	239,8 g	
9. 100 ml H ₂ O ₂ , 0,007 %ig 160 g gips	Vanskelig målbar	242,7 g	
10. 100 ml H ₂ O, 160 g gips	0	242,77 g	

Forskjellen mellom vekt av blanding og vekt før tørking + utskutt vann, er vann som fordampes ved reaksjonsvarmen ved setningen.

Alle blandingene 1 til 9 slapp formen (kartong) godt, mens blanding 10 ga gipsrester på formen.

120405

4

P a t e n t k r a v :

Fremgangsmåte for å lette frigjøringen av massen fra formene ved støpning av gipsprodukter fra en vandig, gipsholdig masse som består av vann, gips og eventuelt fyllstoffer, k a r a k t e r i s e r t v e d at det til massen settes hydrogenperoksyd i en mengde på 0,01 til 0,5 %, fortrinnsvis 0,02 til 0,2 %, basert på vekten av vannet i massen, uten tilsetning av noen form for katalysator.

Anførte publikasjoner:

U.S. patent nr. 2.064.800