



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

243 956

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 31 12 82
(21) PV 4623-83

(51) Int. Cl.⁷

B 21 C 47/26

(40) Zveřejněno 17 09 85
(45) Vydáno 01 07 88

(75)
Autor vynálezu

BORKOVEC LIBOR ing.;
MENŠA LUDVÍK, GOTTWALDOV;
HŮLA JIŘÍ, ČASTOLOVICE

(54)

Způsob kontinuální výroby rolovaných pásů

Rolované pásy jsou vytvářeny z nekonečného pásu lamel, opatřených po obou stranách pláštovacím materiálem. Pláštovací materiál se v nekonečném pásu lamel oboustranně připevňuje samostatnou natavující se polyetylenovou fólií, při teplotě od 200 °C do 250 °C. Po odměření délky se pás lamel délkově dělí a tloušťkově rozřezává. Horní i spodní část původně rovinného pásu lamel se odděleně roluje, ovíjejí polyetylenovou fólií kolem vnějšího obvodu, která se po ovinutí odřízne a její volný konec se přivazuje k fólii obalující srolovaný pás lamel. Potom se rolované pásy přepravují k paletovacímu místu a ukládají do palet.

243 956

Vynález se týká způsobu kontinuální výroby rolovaných pásů, určených zejména pro tepelné izolace potrubí.

V současné době známé způsoby výroby rolovaných výrobků pro tepelné izolace předpokládají pro obsluhu náročné ukládání do palet, ruční nebo strojní převazování, případně páskování rolovaných pásů. Nevýhodou je nedostatečná ochrana pásů proti vnějšímu prostředí, zejména vlhkosti. Manipulace s paletami naplňovanými pásy prováděná vysokozdviznými vozíky v prostoru výroby představuje zvýšený únik tepla z výrobního prostoru, zvýšené náklady na provoz a obsluhu.

Současné způsoby výroby jsou založeny na odběru zpracováváných desek z minerálních vláken ze skladu a vyžadují velké skladovací prostory. Neumožňují regulaci některých pracovních operací za provozu, například spojování konců hliníkové plášťovací folie. Nedostatkem je nemožnost kontinuálního způsobu výroby s přímou vazbou na základní strojní zařízení vyrábějící desky z minerálních vláken.

Podstata způsobu výroby rolovaných pásů podle vynálezu spočívá v tom, že plášťovací materiál se k nekonečnému pásu lamel oboustranně připevňuje samostatnou natavující se polyetylenovou fólií při teplotě od 200 °C do 250 °C, po odměření délky se pás lamel délkově dělí, načež se tloušťkově rozřezává a horní i spodní část původně rovinného pásu lamel se odděleně rolují, ovíjejí polyetylenovou fólií kolem vnějšího obvodu, která se po ovinutí odřízne a její volný konec se přivaří k fólii obalující

srolovaný pás lamel, načež se rolované pásy přepravují k paletovacímu místu a ukládají do palet.

Výhodou způsobu výroby podle vynálezu je skutečnost, že plášťovací materiál umožňuje soudržnost izolačních minerálních vláken ve formě pásů pro připevňování na potrubí nebo izolované plochy. Tloušťkování představuje podstatné zvýšení výrobní kapacity, zlepšení objemového využití výrobního prostoru a umožnění výroby pásů o nižších tloušťkách. Dochází rovněž ke zvýšení ochrany izolačních pásů proti vlhkosti, dále ke zvýšení jejich kompaktnosti a tedy lepšímu využití skladovacích prostorů a dopravních prostředků. Výhodou způsobu výroby podle vynálezu je zvýšení bezpečnosti práce a zlepšení hygieny pracovního prostředí.

Pro objasnění způsobu výroby rolovaných pásů podle vynálezu lze uvést následující konkrétní příklad. Plášťovací materiál, tvořený hliníkovou fólií tloušťky 0,09 mm, se k nekonečnému pásu lamel z minerálního vlákna oboustranně připevňuje polyetylenovou fólií tloušťky 0,1 mm, natavující se při teplotě 200 °C. Po odměření délky 2 m se pás lamel šířky 1 m délkově dělí a rozřezává se na tloušťku 80 mm. Horní i spodní část pásu se roluje a ovíjí polyetylenovou fólií tloušťky 0,1 mm tak, že srolované pásy mají průměr 600 mm. Do jedné palety se umísťuje 8 těchto pásů.

Způsobem výroby rolovaných pásů podle vynálezu jsou zhotovovány výrobky pro tepelné izolace potrubí a ploch ve stavebnictví, energetice, petrochemii.

P R Ě D M Ě T V Y N Á L E Z U

243 958

Způsob kontinuální výroby rolovaných pásů, zejména pro izolace potrubí, vytvářených z nekonečného pásu lamel, opatřených po obou stranách plášťovacím materiálem, vyznačený tím, že plášťovací materiál se k nekonečnému pásu lamel oboustranně připevňuje samostatnou natavující se polyetylenovou fólií při teplotě od 200 °C do 250 °C, po odměření délky se pás lamel délkově dělí, načež se tloušťkově rozřezává a horní i spodní část původně rovinného pásu lamel se odděleně roluje, ovíjejí polyetylenovou fólií kolem vnějšího obvodu, která se po ovinutí odřízne a její volný konec se přivaří k fólii obalující srolovaný pás lamel, načež se rolované pásy přepravují k paletovacímu místu a ukládají do palet.