



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41767

Kl. 80 b, 8/21

Świdnickie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych*)

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione

Świdnica, Polska

Sposób wytwarzania wyrobów ogniotrwałych

Patent trwa od dnia 1 lipca 1957 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania wyrobów ogniotrwałych, a szczególnie wyrobów o skomplikowanych kształtach, posiadających normalnie niższą wytrzymałość mechaniczną i zajmujących dużą przestrzeń roboczą w piecach przemysłowych do wypalania.

Wyroby takie ze względu na zdolność ulegania wpływowi hydratacji wymagają wypalania w wysokiej temperaturze. Stwierdzono, że wyroby takie można doskonale dowolnie długo utrzymywać w stanie niewypalonym o ile poddaje się je uprzedniemu przesyleniu smołą, jako spoiwem wiążącym silnie wyrób na zimno.

Według wynalazku wyroby ogniotrwałe poddaje się wprawdzie kształtowaniu w dowolny sposób, np. na prasach, a następnie ukształtowany wyrób poddaje się nasyceniu płynną smołą.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są inż. Karol Elsner, inż. Władysław Rut i inż. Stanisław Tochowicz.

W celu zwiększenia i przyspieszenia penetracji smoły do wyrobu, kształtowane wyroby podgrzewa się wstępnie do temperatury wyższej od temperatury topnienia smoły, przy czym nasycanie uskutecznia się najkorzystniej przy zastosowaniu podciśnienia w zbiorniku, w którym znajduje się stopiona smoła i wyroby. Przesycenie wyrobów w zależności od potrzeby może być częściowe lub całkowite.

Korzystnym okazało się również dodawanie do tego rodzaju wyrobów, przed sprasowaniem masy, niewielkich ilości spineli albo innych znanych substancji, kompensujących skurczliwość wyrobów w czasie pracy.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania wyrobów ogniotrwałych, znamienny tym, że formowane gotowe kształtki w stanie surowym poddaje się częściowemu lub całkowitemu przesyleniu płynną smołą.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że przesycanie smołą przeprowadza się przez uprzednie ogrzanie kształtek do temperatury wyższej od temperatury topnienia smoły i umieszczenie tak podgrzanych kształtek w zbiorniku z płynną smołą, w którym wytwarza się ewentualnie podciśnienie.
3. Sposób według zastrz. 1, 2, znamienny tym, że do masy z której formuje się wyroby, dodaje się niewielkie ilości spineli lub in-

nych substancji, kompensujących skurczliwość wyrobu w czasie jego pracy.

Swidnickie Zakłady
Materiałów Ogniotrwałych
Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych