

URZĄD PATENTOWY

w WARSZAWIE

CO 46 43/04

OPIIS PATENTOWY

Nr 32240

Kl. 80 b, 19/01

Zakłady Przemysłowe „Eternit“ Spółka Akcyjna, Warschau

Masa impregnacyjna do wytwarzania odpornych na wilgoć płyt z eternitu, azbestu, cementu azbestowego lub podobnego materiału, zwłaszcza do wykładania ścian, sposób impregnacji płyt oraz kit do przymocowania ich np. do ściany

Zgłoszono 18 marca 1938
Udzielono 29 września 1943
Pierwszeństwo: 9 września 1937 (Austria)

Wynalazek niniejszy dotyczy masy do nasycania płyt eternitowych, azbestowych, azbesto-cementowych i podobnych, zwłaszcza płyt do wykładania ścian. Całkowite nasycenie płyt masą według wynalazku zapewnia tę zaletę, że wszystkie części płyty zostają zabezpieczone od wpływu wilgoci i nadżerania kwasami. Ponadto płytom tym można nadawać wielkie rozmiary aż do kilku metrów kwadratowych powierzchni, dzięki bowiem jednolitemu, a wolnemu od naprężeń wewnętrznych materiałowi płyt, nie grozi im pękanie.

Masa impregnacyjna według wynalazku składa się z 1 części wagowej surowego

kauczuku, 15—25 części wagowych lotnego rozpuszczalnika surowego kauczuku, np. terpentyny, i 16—26 części wagowych oleju roślinnego, np. lnianego, pokostu lub podobnego oleju.

Kauczuk rozpuszcza się w rozpuszczalniku, np. terpentynie, i roztwór ten miesza następnie z olejem roślinnym.

Przed nasycaniem ogrzewa się płyty w piecu do temperatury 150—200°C, uwalniając je w ten sposób całkowicie od zawartej w nich wilgoci. Następnie zanurza się je do masy impregnacyjnej i pozostawia w niej 24—26 godzin, gdzie nasiąkają one na wskroś tą masą, po czym wypala

się je w piecu w ciągu 8—12 godzin w temperaturze do 200°C.

Wypalanie płyt nasiąkniętych masą impregnacijną chroni skutecznie płyty te od uszkodzeń pod wpływem wilgoci, kwasów i podobnych czynników. Powierzchnię wypalonych płyt poleruje się dopóty, aż zostaną zamknięte wszystkie pory i uzyska się powierzchnię szklistą. Ponieważ płyta jest nasycona masą impregnacijną na wskroś, można zeszlifować dowolną warstwę płyty. Nie może mieć tu miejsca, jak to bywa z płytami impregnowanymi tylko w warstwie wierzchniej, że zeszlifowaniu ulega wszystka impregnowana warstwa wierzchnia. Po odpolerowaniu nakłada się na płytę glazurę, np. emalię syntetyczną i ponownie ją wypala w temperaturze od 140—200°C zależnie od ilości barwnika.

Sposób impregnacji płyt według wynalazku można wykonywać następująco: rozpuszcza się 1 część wagową surowego kauczuku w 20 częściach wagowych oleju terpentynowego i do roztworu tego dodaje 21 części wagowych oleju lnianego. Przeznaczone do nasycania płyty suszy się przede wszystkim w piecu w ciągu mniej więcej godziny w temperaturze 180°C, a następnie zanurza w kąpeli z powyższej masy impregnacyjnej, pozostawiając je w niej około 30 godzin. Po impregnacji płyty wyżarza się w ciągu 12 godzin w piecu w temperaturze nie przekraczającej 200°C, a następnie poleruje aż do całkowitego zamknięcia wszystkich por i uzyskania szklistej powierzchni i wreszcie powleka glazurą, np. syntetyczną emalią i wypala wreszcie w temperaturze od 140 do 200°C w zależności od zawartości barwnika, co zapewnia glazurze należyłą odporność na wpływy mechaniczne. Płyty takie można wytwarzać o wielkości aż do 3 m².

Płyty przymocowuje się do ściany kitem o składzie następującym: 1 część wagową kauczuku surowego rozpuszcza się w mniej więcej 35—50 częściach wagowych

nafty, lotnych węglowodorów, np. benzyny lub benzeny, i dodaje do roztworu tego około 15—25 części wagowych stopionych odpadków smołowych lub żywicy drzewnej oraz 3—6 części wagowych oleju roślinnego, pokostu lub podobnego oleju. Po dodaniu kredy pławionej sporządza się ciastowatą masę, stanowiącą kit. Kit ten nakłada się tarłem na tylną stronę płyt, a cienką warstwę również i na wykładaną ścianę, po czym płyty przyciska się do tejże. Kit wiąże w ciągu mniej więcej 24 godzin.

W celu otrzymania większej mocy kitu można domieszać doń według uznania włókien azbestowych. Kit ten nie brudzi płyt przy ich przymocowywaniu, jak to czyni kit, wytwarzany z bitumu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Masa impregnacyjna do wyrobu odpornych na wilgoć płyt z eternitu, azbestu, cementu azbestowego lub podobnego materiału, zwłaszcza do wykładania ścian, znamienna tym, że składa się z 1 części wagowej surowego kauczuku, 15—25 części wagowych lotnego rozpuszczalnika kauczuku surowego, np. terpentyny, oraz 16—26 części oleju roślinnego, np. lnianego.

2. Sposób impregnacji płyt masą według zastrz. 1, znamienny tym, że płyty suszy się najpierw w temperaturze od 150 do 200°C, impregnuje masą w ciągu 24—36 godzin, wypala przez 8—12 godzin w temperaturze do 200°C, szlifuje na powierzchni i pociąga glazurą, np. emalią syntetyczną, którą wypala się następnie w temperaturze od 140 do 200°C.

3. Kit do przymocowania np. do ściany płyt eternitowych, azbestowych, azbestocementowych i podobnych, wytworzonych sposobem według zastrz. 2, znamienny tym, że składa się z mieszaniny roztworu jednej części wagowej surowego kauczuku w 35—50 częściach wagowych lotnych węglowodorów, np. w benzynie, benzenie lub

naftcie, z 18—25 części wagowych odpadków smołowych lub żywicy drzewnej oraz z 3—6 części wagowych oleju roślinnego, np. lnianego, po czym dodaje się kredy pławionej w celu wytworzenia konsystencji ciastowatej masy.

4. Kit według zastrz. 3, znamienny tym,

że zawiera domieszkę włókien azbestowych.

Zakłady Przemysłowe
„Eternit” Spółka Akcyjna
Zastępca: M. Skrzypkowski
rzecznik patentowy