

F 16 L

Ans.nr.: 3022/82

Indleveret: 06 jul 1982

Løbedag: 06 jul 1982

Alm. tilgængelig: 07 jan 1983

Prioritet: 06 jul 1981 FI 812123

OY *PARTEK AB; Parainen, FI.

Opfinder: Henning John Emil *Lauren; FI.

Fuldmægtig: Firmaet Chas. Hude

Rørisoleringsmanchet, fremgangsmåde til fremstilling af samme og apparat til brug ved udøvelse af fremgangsmåden

SAMMENDRAG

3022-82

I en rørisoleringsmanchet fremstillet af mineraluld, der er sammenbundet af et termohærdende bindemiddel, og som omfatter et ydre isolerende lag (1), der består af en mineraluldplade, der er hærdet helt igennem, har det ydre lag (1) et antal radiale spalter (2), der udgår fra dets indadvendte overflade og som forløber aksialt og er i hovedsagen lukkede og oprindeligt af V-form. Et indre lag (3) af mineraluld er bundet til det ydre lag ved hjælp af et termohærdende bindemiddel og har en sådan tykkelse og tæthed, at det i sig selv er stift og samtidigt afstiver det ydre lag.

Ved fremstillingen udformer man først i den ydre mineraluldsplade (1) et antal parallelle spalter (2) med V-formet profil, hvorefter man former denne plade (1) efter en ydre

form (4) med en diameter, der svarer til rørisoleringsmanchettens ønskede ydre diameter og indsætter den i formen (4) således, at spalterne lukkes. Dernæst lægger man på indersiden af den ydre plade (1) et lag mineraluld (3), der indeholder uhærdet bindemiddel og sammenpresser dette lag (3) ved hjælp af en indre form (5, 6, 7), som er koncentrisk med den ydre form (4) og som har en diameter, der svarer til den ydre diameter af det rør, der skal isoleres, og samtidigt fører man et varmemedium ind gennem den indre form (6, 7) for at hærde bindemidlet og binde det sammenpressede lag (3) til mineraluldspladen (1).

Et apparat til brug ved fremstillingen omfatter en i hovedsagen halv-cylindrisk ydre form (4) med en indvendig diameter svarende til isoleringsmanchettens ønskede ydre diameter, og en indre form (5, 6, 7) med en cylindrisk overflade, hvis diameter svarer til rørisoleringsmanchettens ønskede indvendige diameter, samt organer til at presse den indre form mod det mineraluldsmateriale (1, 2), der anbringes i den ydre form (4) til en stilling koncentrisk med denne, og organer (6, 7) til at føre et opvarmende medium fra den indre form (5, 6, 7) til mineralulds materialet (3). Herved er opnået en fremgangsmåde og et apparat, hvorved man hurtigt og billigt kan fremstille rørisoleringsmanchetter til rør med store diametre, samt en sådan billig rørisoleringsmanchet, der har lige så gode egenskaber som de tidligere fremstillede manchetter.

3022-82

Fig. 2

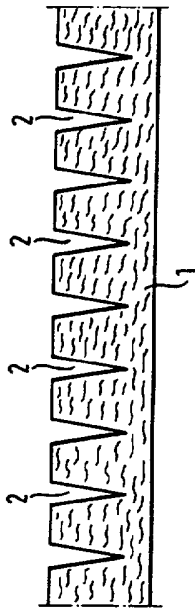


Fig. 1

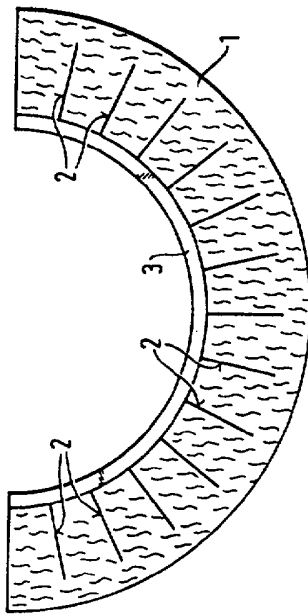


Fig. 3

