

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

75349

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 55f, 14

Zgłoszono: 12.04.1972 (P. 154681)

Pierwszeństwo: _____

MKP D21h 3/06

Zgłoszenie ogłoszono: 31.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 03.03.1975



Twórcy wynalazku: Tadeusz Brutkiewicz, Józef Przeracki

Uprawniony z patentu tymczasowego: Pomorskie Zakłady Papy Przedsiębiorstwo
Państwowe, Chełmża (Polska)

Urządzenie do wytwarzania papy

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wytwarzania papy. Papi wytworzona za pomocą urządzenia według wynalazku przeznaczona jest głównie do pokryć dachowych jak również do wewnętrznych robót izolacyjnych.

Znane urządzenie do wytwarzania papy dachowej składa się z rozwijarki tektury sprzężonej ze sklejkarką końców taśm z poszczególnych bel tektury, które z kolei połączone jest z zasobnikiem tektury. Zasobnik tektury stanowi ramę wykonaną z ceownika stalowego wzmocnioną wiązaniami z kątowników.

Zasobnik tektury zwykle ma taką pojemność, że zapas tektury wystarcza na okres klejenia, związania kleju i tym samym nie powoduje zatrzymania ciągłego przebiegu produkcji papy. Za zasobnikiem tektury zainstalowana jest walcowa suszarka tektury. Po suszarce tektury urządzenie do wytwarzania papy, zaopatrzone jest w zespół regulacyjny przebiegu pasma osnowy papy. Za suszarką i zespołem regulacyjnym zainstalowane jest kolejno: urządzenie do wstępnej impregnacji tektury, wanna impregnacyjna, zespół regulacyjny przebiegu pasma zaimpregnowanej tektury, walce doimpregnowujące, kolejny zespół regulacyjny i wanna powłokowa.

Wannę powłokową stanowi zbudowany z blachy odkryty zbiornik posiadający podwójne owalne dno. W środkowej części wanny przymocowane są do jej bocznych ścian za pomocą śrub z nakrętkami duże pionowe listwy z prowadnicami w których przesuwają się w dół lub w górę metalowy wałek.

Za pomocą wałka zanurza się zaimpregnowaną tekturę do wanny i utrzymuje się ją na żądanej głębokości. W miejscu gdzie tektura wchodzi do wanny, znajduje się wałek kierujący po którym tektura przechodzi do wanny powłokowej. Nad wanną znajduje się wylot rury spustowej doprowadzającej w sposób ciągły masę do wanny.

Nakładanie powłoki w wannie powłokowej może również odbywać się przez natrysk z rury dziurkowanej na prawą stronę papy a lewą stronę papy pokrywa się masą powłokową za pomocą obracającego się wałka zanurzonego do połowy w masie.

Przy wyjściu z wanny powłokowej zaimpregnowana tektura z nałożoną warstwą powłoki przechodzi przez walce wyżymające ogrzewane za pomocą pary lub prądu elektrycznego. Walce te są zbudowane podobnie jak walce wanny impregnacyjnej. Za walcami wyżymającymi lub walcami powłokowymi pod wstęgą pasma papy usytuowany jest nóż skrobiący, który zgarnia nadmiar powłoki z lewej strony papy. Za wanną powłokową usytuowane jest urządzenie posypująco-chłodzące oraz z kolei zwijarka papy.

Niedogodnością znanego urządzenia do wytwarzania papy dachowej jest głównie fakt, że uzyskiwana przy pomocy tego urządzenia papa na całej szerokości jest pokryta z prawej strony masą powłokową i posypką, a przy kryciu dachu papą połączenie pomiędzy pasami papy wykonuje się zakładką o szerokości od 10 do 15 cm sklejaną przeważnie na gorąco lepikiem. Następnie wierzch zakładki smaruje się ponownie lepikiem. Z tego powodu w zasadzie zbędne jest nakładanie masy powłokowej w czasie wytwarzania papy dachowej na całej szerokości wstęgi zaimpregnowanej tektury.

Wytyczono zadanie opracowania konstrukcji urządzenia do produkcji papy, umożliwiającego otrzymywanie papy dachowej z paskiem o szerokości do 20 cm bez powłoki i prawostronnej posypki.

Zadanie wytyczone w celu usunięcia lub co najmniej zmniejszenia podanych niedogodności zostało rozwiązane zgodnie z wynalazkiem w ten sposób, że za wałkami powłokowymi do konstrukcji znanej wanny powłokowej są zamocowane pionowo usytuowane rolki prowadzące pasmo papy oraz usytuowane poziomo powyżej rolek dwa amortyzatory, przy czym amortyzatory połączone są nierozłącznie drążkiem, oraz z pionowo usytuowanym amortyzatorem, którego wałek połączony jest z uchwytem skrobaka usytuowanego w płaszczyźnie pionowej pod kątem ostrym do osi wałków oraz do krawędzi pasma papy.

Urządzenie do wytwarzania papy według wynalazku umożliwia otrzymanie papy z paskiem o szerokości do 20 cm bez powłoki i prawostronnej posypki z jednoczesną poprawą własności użytkowych otrzymanej papy zwłaszcza dla pokryć dachowych. W efekcie tego wytworzona papa dachowa umożliwia równomierne i trwałe łączenie zakładki papy. Poza tym uzyskuje się zmniejszenie do 10% wagowych zużycia masy powłokowej oraz mineralnej posypki.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku na którym schematycznie przedstawiono wannę powłokową w rzucie perspektywicznym, stanowiącą część składową urządzenia do wytwarzania papy dachowej.

Jak uwidoczniono na rysunku wanna powłokowa składa się ze zbiornika 1 o kształcie owalu w pionowym przekroju poprzecznym, w którym od strony wejścia papy 2 – w pierwszej części zamocowany jest wałek nieuwidoczniiony na rysunku, zanurzony w masie powłokowej 3, pod którym przechodzi pasmo papy 2. Zbiornik 1 w drugiej części od strony wyjścia pasma papy 2 z wanny powłokowej jest wyposażony w wałki powłokowe 4 i 5 przez które przechodzi pasmo papy 2. Pod pasmem papy 2 w niewielkiej odległości od dolnego wałka powłokowego 4 usytuowany jest nóż skrobiący 6, zdejmujący nadmiar masy powłokowej z całej szerokości lewej strony papy 2.

Do konstrukcji nośnej wanny powłokowej nieuwidocznionej na rysunku zamocowane jest urządzenie do zbierania z zaimpregnowanej tektury – papy 2 – masy powłokowej z obrzeża o szerokości 10 cm, prawej strony papy 2. Urządzenie do zbierania masy powłokowej z obrzeża wstęgi papy 2 składa się z dwóch rolek 7 prowadzących wstęgę papy 2 usytuowanych pionowo do poziomu oraz dwóch amortyzatorów 8 usytuowanych poziomo, zamocowanych do nieuwidocznionej na rysunku konstrukcji nośnej wanny powłokowej. Amortyzatory 8 połączone są nierozłącznie (na sztywno) drążkiem 9 z pionowo usytuowanym amortyzatorem 10, którego wałek połączony jest z uchwytem 11 skrobaka 12 usytuowanego pod kątem ostrym do osi wałków powłokowych 4 i 5 oraz do krawędzi pasma papy 2. Uchwyt 11 jest nierozłącznie połączony ze skrobakiem 12, który ma postać płaskownika o ściętym narożu od strony wałka powłokowego 5.

Produkcji papy dachowej za pomocą urządzenia według wynalazku dokonuje się w ten sposób, że zaimpregnowaną tekturę do barwy ciemnobrunatnej kieruje się do wanny powłokowej. W wannie powłokowej dokonuje się obustronnego nałożenia masy powłokowej w zbiorniku 1. Po wyjściu ze zbiornika tektura przechodzi przez walce powłokowe 4 i 5, przy czym po wyjściu z nich ze spodniej części wstęgi papy 2 zdejmuje się nadmiar masy powłokowej nożem skrobiącym 6. Masa powłokowa spływa z powrotem do zbiornika 1 wanny powłokowej. Z obrzeża wstęgi papy 2 po wyjściu z wałków powłokowych 4 i 5 na szerokości 10 cm zbiera się z zaimpregnowanej i powleczonej tektury masę powłokową. Dzięki temu pas o szerokości 10 cm nie jest powleczony masą powłokową a tym samym nie jest pokryty posypką. Zebrana masa powłokowa spływa ponownie do zbiornika 1 wanny powłokowej.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do wytwarzania papy złożone z rozwijarki tektury, sklejkarki końców taśm z poszczególnych bel tektury, zasobnika tektury, walcy suszących, wanien do impregnacji tektury, walcy wyżywiających oraz doimpregnowujących, wanny powłokowej zaopatrzonej w wałki powłokowe, urządzenia posypująco-chłodzącego i zwijarki papy, znamienne tym, że za wałkami powłokowymi (4) i (5) do konstrukcji nośnej wanny powłokowej są zamocowane pionowo usytuowane rolki (7) prowadzące pasmo papy (2) oraz usytuowane poziomo powyżej

rolek (7) dwa amortyzatory (8), przy czym amortyzatory (8) połączone są nierozłącznie drążkiem (9) oraz z pionowo usytuowanym amortyzatorem (10), którego wałek połączony jest z uchwytem (11) skrobaka (12) usytuowanego w płaszczyźnie pionowej pod kątem ostrym do osi wałków (4) i (5) oraz do krawędzi pasma papy (2).

