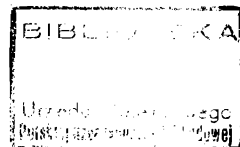


14 lutego 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



C 230 17/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 4845.

Nicolaus Meurer

(Berlin, Niemcy)

i Firma „Metalizator” Wacław Szewczykowski i Sp.

(Warszawa, Polska).

Kl. 48 b 10.

4845, 17/00

Sposób wyrobu powłok metalowych rozpylaniem, natryskiwaniem lub gazowaniem prętów ze stopów metalowych.

Zgłoszono 29 marca 1923 r.

Udzielono 4 maja 1926 r.

Jak wiadomo można metodą natryskiwania nakładać na dowolne podkłady nie tylko czyste metale, lecz także bronz, mosiądz i podobne stopy. Pewne ograniczenia w wyborze metalu były jednak konieczne, gdyż wiele z nich nie da się ukształtować w postać drutu, wobec czego nie mogą być używane w zwykłym metalizatorze pistoletowym.

Wiadomo też, że różne metale pokrywające zachowują się rozmaicie, jeżeli chodzi o elektrolizę, względem przedmiotu powlekanego, zwłaszcza względem najczęściej używanego żelaza, bo przy metalizowaniu żelaza tylko te metale chronią je elektrolitycznie, których ciśnienie osmotyczne jest wyższe niż żelaza. Wiadomo rów-

nież, że metale o zbyt wysokim ciśnieniu osmotycznym nie nadają się jako środki ochronne.

Wynalazek niniejszy polega na zastosowaniu połączeń takich metali, które są łatwo dostępne i stanowią umiarkowaną ochronę elektrolityczną żelaza z takimi, które jako takie wykazują zbyt wielką różnicę napięć względem żelaza. Z zastosowania połączeń takich metali wynika najkorzystniejsze zachowanie się elektrolityczne, pod względem ochrony od rdzy. Taki stop można up. uzyskać stopieniem cynku z glinem lub magnezem, albo cynku z glinem i magnezem. Przytem obojętne jest, czy obydwa metale stosuje się jako stop w postaci drutu, czy też metale te są ze sobą zmiesza-

ne w metalizatorze w chwili stapiania. Dodatek glinu i magnezu do cynku zwiększa trwałość metalicznej barwy, która pozostawia nieco do życzenia. Osady metaliczne powstałe ze stopów lub ze zmieszania tych metali zachowują lepszy wygląd metaliczny.

Ponieważ nie zawsze jest możliwe ciągnięcie drutu ze stopów nadających się na powłokę ze względu na ich elektrolityczne zachowanie, więc wynalazek niniejszy proponuje zespawanie poszczególnych drutów lub taśm przez wzajemne owijanie, a jednolity przekrój uzyskuje się potem zastosowaniem dyszy drutowej.

Zamiast wyrabiać druty zapomocą owijania na sobie oddzielnych części, można też używać drutów wydrążonych, których wydrążenie jest wypełnione częściowo lub całkowicie innymi metalami lub stopami.

Wydrążenia nie muszą być wypełnione ciągłym metalem, lecz także innymi zestawami metali, np. proszkiem metalowym, ziarnkami, proszkami zawierającymi metal, mieszaninami lub pastami, także w postaci mieszanin lub chemicznych związków, wreszcie innymi ciałami, które wpływają korzystnie na natryskiwanie jak środki redukcyjne, tak, że materiał, wypełniający próżne druty, umożliwia nie tylko natryskiwanie metali, z których nie można zrobić drutów, lecz spełnia też ewentualnie to zadanie, że zapobiega ubocznym działaniom szkodliwym, jak utlenianiu lub spalaniu, lub też usuwa szkodliwe produkty uboczne.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu powłok metalowych rozpyleniem, rozpryskiwaniem lub gazowaniem prętów z mieszanin metalowych, znamienny tem, że cynk ze względu na swój elektrolityczny stosunek do żelaza i chroniący je tylko częściowo od zżerania, miesza się lub stapia z glinem lub magnezem

albo z obydwoma metalami, w celu uzyskania lepszej ochrony elektrolitycznej przeciw zżeraniu i w celu uzyskania trwalszego względnie ładniejszego zabarwienia metalicznego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że mieszaniny lub stopy metalowe, którym nie można nadać postaci drutu, wytwarza się w metalizatorze w ten sposób, iż poszczególne składniki doprowadza się wspólnie do tego samego zespołu dyszowego, owijając je na sobie lub składając ze sobą poszczególne składowe części (druty lub taśmy metalowe), a jednolity przekrój pręcikowy zespołu, który ma być natryskiwany, uzyskuje się w ten sposób, że zwinięta lub skrecona ze sobą całość przeciąga się przez dyszę drutową.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że zamiast zwiniętych, skreconych lub wprost złożonych ze sobą poszczególnych drutów lub taśm metalowych, którym nadaje się potem jednolity przekrój, używa się drutów wydrążonych, których wydrążenie wypełnione jest częściowo lub całkowicie innymi metalami.

4. Sposób według zastrz. 3, znamienny tem, że używa się drutów metalowych, których wydrążenie wypełnione jest całkowicie lub częściowo pastami metalowymi, proszkami metalowymi, mieszaninami metalowymi, stopami lub połączeniami metali.

5. Sposób według zastrz. 3 — 4, znamienny tem, że do wypełniania wydrążenia drutów używa się związków chemicznych lub mieszanin zawierających metal lub nie zawierających, które zapobiegają tworzeniu się szkodliwych produktów ubocznych jak tlenków lub części spalonych, albo też usuwają te produkty.

Nicolaus Meurer.

Firma „Metalizator”

Wacław Szewczykowski i S-ka.

Zastępca: M. Kryzan,

rzecznik patentowy.