



## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 33580

F 16 L 59/00  
Kl. 47 f, 27/10

Firma J. A. Krausse  
(Warszawa, Polska)

### Sposób wytwarzania taśmy ochronnej na izolowane przewody termiczne

Udzielono z mocą od dnia 25 sierpnia 1947 r.

Przedmiot niniejszego wynalazku dotyczy sposobu wytwarzania taśmy ochronnej, zabezpieczającej przewody termiczne oraz otaczające je izolacje termiczne od dostępu powietrza i wilgoci, a przez to od korozji i strat cieplnych.

Dotychczas na wszelkiego rodzaju izolację termiczną, wykonaną z korka, gumy, azbestu, mas krzemionkowych i innych podobnych materiałów, nakłada się jutę, papier, papę, stare pokrajane worki a nawet blachę i przymocowuje to wszystko od zewnątrz przez owijanie drutem.

Wszystkie te materiały używane na zewnętrznej stronie izolacji termicznej są dla wyznaczonego im celu zupełnie nieodpowiednie, gdyż nie są wodo- i gazoszczelne, wskutek czego występują takie znane powszechnie zjawiska, jak korozja samych

przewodów termicznych t. j. rur stalowych i innych na skutek przenikania powietrza i wilgoci poprzez izolację termiczną bezpośrednio do rur, oraz skraplanie się pary na tych przewodach, a poza tym również, jako skutek działania powietrza i wilgoci, następuje rozkład masy izolacyjnej stanowiącej właściwą izolację termiczną. W związku z nasiąknięciem izolacji termicznej wilgocią, co czyni izolację dobrym przewodnikiem ciepła, powstają straty termiczne w przewodach.

Celowi swemu może odpowiadać taka tylko zewnętrzna izolacja termiczna, która będzie wodo- i gazoszczelna, stale plastyczna (nawet przy niskich temperaturach), wytrzymała na działanie tych temperatur poprzez masę izolacyjną, obojętna na działanie kwasów, alkali, wód grunto-

wych lub kwaśnych dymów i na wszelkiego rodzaju inne niekorzystne wpływy atmosferyczne.

Tym warunkom odpowiada w zupełności taśma wykonana w sposób według wynalazku, przy którym stosuje się masę izolacyjną z 70 części wysokotopliwego asfaltu, zmieszanego w temperaturze 170°C z 5 częściami oleju mineralnego o odpowiedniej wiskozie, do tego dodaje się 25 części kaoliny i przez otrzymaną masę przeciąga się taśmę z bawełny, juty i t. d., regulując grubość masy obustronnie na taśmie za pomocą elektrycznie podgrzewanych kalibrów.

Otrzymany w ten sposób produkt odpowiada wszystkim powyżej postawionym wymaganiom. Wykazuje on następujące wytrzymałości na temperatury: punkt zmiękczenia według Kraemera około 90°C, punkt kapania według Ubbelohde — 110 do 120°C, dolna granica elastyczności — 20°C.

## Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania taśmy ochronnej na przewody termiczne, przy którym przeprowadza się taśmę z tkaniny lub innego odpowiedniego materiału przez kąpiel zawierającą wysokotopliwe asfalty z dodatkiem olejów i innych środków, znamieny tym, że kąpiel ta składa się z 70 części wysokotopliwych asfaltów, 5 części olejów mineralnych o odpowiedniej wiskozie i 25 części kaoliny.
2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że składniki kąpeli zostały przemieszane w temperaturze 170°C.

Firma J. A. Krausse

Zastępcy: inż. W. Römer

i mgr. J. Schoeppingk

rzecznicy patentowi