

Warszawa, 15 listopada 1935 r.

URZĄD PATENTOWY

C03c 17/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 22114.

Kl. 32 ~~b~~ 10.

32 b 17/06

Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques
de St.-Gobain, Chauny & Cirey
(Paryż, Francja).

**Sposób osadzania przez natryskiwanie cząstek metali, stopów metalowych
lub tlenków metali na szkło, przedmiotach szklanych lub pokrytych szkłem.**

Zgłoszono 17 lipca 1934 r.

Udzielono 7 września 1935 r.

Pierwszeństwo: 17 lipca 1933 r. (Francja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu osadzania zapomocą natryskiwania cząstek metali, stopów metalowych i tlenków metali na szkło, przedmiotach szklanych lub przedmiotach innych, pokrytych warstwą szkła.

Zdarza się często, że po uprzednim ogrzaniu tych przedmiotów w celu zwiększenia przyczepności osadzanego metalu przedmioty te łatwo pękają wskutek różnic temperatur, jakie zachodzą między częściami powierzchni, pokrywanej osadem, i częściami nie pokrywanymi.

Sposób według niniejszego wynalazku

pozwała na usunięcie tej niedogodności. Sposób według wynalazku niniejszego polega na natryskiwaniu osadu na przedmioty szklane po zmianie ich stanu fizycznego przez zahartowanie tak, aby były bardziej wytrzymałe na wahania temperatury, powstające podczas natryskiwania cząstek metalowych lub tlenków metali. Taką zmianę stanu fizycznego przedmiotów szklanych przeprowadza się najlepiej przez ogrzanie ich do temperatury, bliskiej temperaturze mięknięcia szkła, poczem przedmioty te ochładza się gwałtownie do temperatury niższej, niż temperatura, odpo-

wiadająca dolnej granicy zwalniania naprężeń, jakie mogą powstać podczas wyrobu, np. do temperatury 400 — 200°C, przy czem natryskiwanie cząstkami metali lub tlenków metali uskutecznia się wtedy, gdy temperatura przedmiotów została już obniżona do poziomu, mieszczącego się pomiędzy wzmiankowanymi granicami.

W ten sposób można otrzymać bez obawy pęknięć arkusze lub płyty ze szkła surowego lub polerowanego wszelkiej grubości, jak również przedmioty ze szkła lanego, posiadające na jednej powierzchni bardzo trwale przylegający osad metalu, np. srebra, glinu, cynku, miedzi, mosiądzu i t. d.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób osadzania przez natryskiwanie cząstek metali, stopów metalowych lub tlenków metali na szkłe, przedmiotach szklanych lub pokrytych szkłem, po uprzednim ogrzaniu tych przedmiotów,

znamienny tem, że przedmioty te przed natryskiwaniem poddaje się zmianie stanu fizycznego przez hartowanie.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że szkło, przedmioty szklane lub pokryte szkłem ogrzewa się do temperatury, bliskiej temperaturze mięknienia szkła, poczem ochładza się je gwałtownie do temperatury niższej od temperatury, odpowiadającej dolnej granicy zwalniania naprężeń, jakie powstają w szkłe podczas jego wyrobu, np. do temperatury 400 — 200°C, przy czem natryskiwanie cząstek metali lub tlenków metali przeprowadza się w temperaturze, pozostającej w obrębie wzmiankowanych granic.

Société Anonyme
des Manufactures des Glaces
et Produits Chimiques
de St. - Gobain, Chauny & Cirey.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.