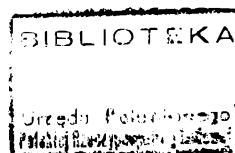


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY *B 23 k, 27/*

Nr 3050.

Übersee-Metall Actien-Gesellschaft
(Berlin, Niemcy).*Kl. 49 f 15.
49 k, 27/00***Sposób spawania glinu.**Zgłoszono 8 października 1923 r.
Udzielono 28 września 1925 r.

Do spawania glinu używano dotąd najczęściej soli najrozmaitszych metali, które rozpuszczały powstały przy spawaniu tlenek. Używanie tych soli ma jednak tę wadę, że miejsca spawania nie są tak szczelne, jak przy spawaniu bez użycia soli. Należało więc używać tylko niewielkich ilości soli metalicznej. Gdy jednak ilość soli jest zbyt mała to spawanie opóźnia się a nawet ustaje zupełnie. Z tego widać, że oznaczenie właściwej ilości soli jest bardzo trudne. Niniejszy wynalazek ułatwia spawanie glinu, bez użycia soli, następującym sposobem.

Ogrzewa się metal możliwie wysoko, mniej więcej aż do miękkości, poczem zapomocą gorącego powietrza lub innego gazu

pod ciśnieniem, wdmuchuje się w miękką warstwę metalu materiał sproszkowany, który przebija powstałą warstwę tlenku tak, że metal spawa się potem natychmiast. Można do tego celu użyć takich materiałów obojętnych, jak na przykład drobny piasek, lepiej jednak użyć pyłu glinowego lub takiego metalu, który z glinem dobrze się miesza. Narzucanie tego metalu można skutecznie metodą natryskową, trzeba tylko przytem zabezpieczyć dostateczne podgrzewanie przyrządu natryskowego i trzymać go tak blisko przedmiotu spawanego, aby metal, pod działaniem prądu powietrza, nie stężał zawczasie. Natryskiwany sproszkowany metal i powietrze można też uprzednio, przed wdmuchiowaniem nagrzewać.

Przy spawaniu przedmiotów z cienkimi ściankami można podgrzewanie wtryskiwanego materiału i powietrza całkowicie pominąć, ale należy wtedy płomień natryskiwacza trzymać tak blisko przedmiotu spawanego, aby, pod działaniem ciepła promienistego lub przewodzonego, glin miękł dość wcześnie. Przy spawaniu cienkich blach zaginanie brzegów blachy daje dobre rezultaty. Płomień natryskiwacza musi być wtedy tak gorący i tak zbliżony do spawanego przedmiotu, aby odgięte brzegi uległy stopieniu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób spawania glinu po uprzednim ogrzaniu, znamienny tem, że powstałą przy spawaniu warstwę cienku glinowego przerywa się przez narzucanie pod ciśnieniem drobnego materiału w stanie ogrzanym.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że sproszkowane metale wtryskuje się w zmiękły metal spawany.

Übersee-Metall Actien-Gesellschaft.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy