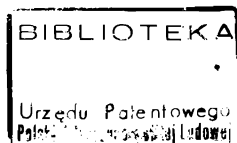


B44c 3/06



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 39832

Kl. 75 c, 5/05

„Brąz Dekoracyjny“
Spółdzielnia Przemysłu Artystycznego *)
Warszawa, Polska

Sposób odlewania rzeźb i płaskorzeźb metalowych

Patent trwa od dnia 21 kwietnia 1956 r.

Znane metody odlewania rzeźb metalowych nie dają możliwości zaoszczędzenia kosztownych tworzyw, jak np. brązu, miedzi itp., ponieważ względy technologiczne nie dopuszczają zmniejszenia ustalonych grubości ścianek odlewu.

Modelowanie i formowanie takich odlewów jest kosztowne i uciążliwe.

Pokrywanie zewnętrzne metalem modeli np. gipsowych nie daje trwałych na dłuższy okres czasu zadowalających wyników, gdyż łatwo następują pęknięcia niszczące rzeźbę.

Zastosowanie sposobu odlewania rzeźb i płaskorzeźb według wynalazku zapewnia ekonomiczne i dokładne odtwarzanie modelu przy maksymalnym zaoszczędzeniu materiałów deficytowych z grupy metali nieżelaznych.

Sposób odlewania rzeźb według wynalazku polega na wykonaniu z rzeźby np. glinianej formy np. gipsowej, która następnie po przecięciu na-

tryskiwana jest od wewnątrz metalem, po czym poszczególne części odlewu po złożeniu łączone są spawaniem.

Dla zaoszczędzenia metali nieżelaznych, np. brązu, miedzi, natryskiwanie form metalem dokonuje się dwu- lub wielowarstwowo, np. brązem na grubość 0,5 mm, stalą — na grubość 2 — 3 mm.

Tym sposobem otrzymuje się rzeźbę o żądanym wyglądzie, zabezpieczoną przed wpływami atmosferycznymi i o dostatecznej wytrzymałości.

Dla zapewnienia jeszcze większej wytrzymałości rzeźb szczególnie większych rozmiarów stosuje się przypawaną od wewnątrz odlewu lekką konstrukcję stalową.

Spoina łącząca poszczególne części odlewu wykonana jest naturalnie z tego samego metalu lub pokrewnego co warstwa zewnętrzna, przez co miejsca połączenia upodobniają się do całego odlewu.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Stefan Dubiński.

Sposób odlewania rzeźb według wynalazku daje nie tylko poważne korzyści gospodarcze przez oszczędzanie metali nieżelaznych i przez uproszczenie modelowania, formowania i odlewania, ale również, daje większy niż dotychczas stopień wypełnienia formy oraz swobodę tworzenia rzeźbiarzom przez usunięcie ograniczeń, wynikających dotychczas ze względów odlewniczych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób odlewania rzeźb i płaskorzeźb metalowych, znamieny tym, że formę np. gipsową otrzymaną z rzeźby np. glinianej, po przecię-

ciu na odpowiednią ilość części natryskuje się metalem, po czym części te łączy się spawaniem.

2. Sposób odlewania rzeźb według zastrz. 1, znamieny tym, że ścianki odlewu składają się, dla oszczędności, z dwu lub kilku warstw np. brązu i stali, przy czym grubość warstwy drugiej jest wielokrotnie większa.

„Brąz Dekoracyjny“

Spółdzielnia Przemysłu
Artystycznego