

5 sierpnia 1926 r.

URZĄD PATENTOWY



F16j 15/20
BIBLIOTEKA
Urzedu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 3633.

Kl. 47 f 24.

Franz Andrasek
i Josef Drechsler
(Zilina, Czechosłowacja).

47 f^e, 15/20

Sposób wyrobu dającej się gnieść masy do szczeliw dławnicowych.

Zgłoszono 13 października 1922 r.

Udzielono 7 grudnia 1925 r.

Pierwszeństwo: 22 października 1921 r. (Niemcy).

Dla uszczelnienia dławic w maszynach używają się elastyczne szczeliwa warkoczowe, albo twarde i więcej trwałe szczeliwa metalowe. Oba sposoby mają swoje zalety, ale wadą ich jest, że nie smarują się samoczynnie, nie są dosyć sprężyste oraz że ich wymiana lub dopełnienie jest połączone ze znacznymi trudnościami. Wadę tę usuwa wynaleziona masa uszczelniająca, dająca się gnieść i powstała przez mieszanie drobnoziarnistego materiału mniejszej twardości od stali i żelaza lanego, jak np. ołów lub stopy ołowiu z grafitem, azbestem w płatkach lub w proszku i jakimkolwiek neutralnym smarem o wysokim punkcie wrzenia i

silnej spójności i następnie przez sprasowanie i nadanie odpowiedniej formy.

Wyrób śrutu opatentowany przez firmę Tow. Akc. Fr. Krupp za Nr 254643, polega na tem, że roztopiony metal wyrzuca się, sprężonem powietrzem lub parą na ścianę metalową, o którą kropelki rozpylonego metalu płaszcza się, wytwarzając drobne płatki, które następnie mieszają się z masą uszczelniającą.

Niniejszy sposób jest znacznie prostszy i tańszy. Roztopiony metal wlewa się do woreczków zrobionych z ogniotrwałego materiału tkanego w ten sposób, że tkanina posiada odpowiedniej wielkości oczka. Wore-

czek napełniony metalem zostaje położony na ogrzaną płytę i jest tak długo rozcierany, dopóki większość płynnego metalu nie wypłynie przez oczka woreczka, tworząc śrutę lub piasek metalowy.

W ten sposób sproszkowany metal zostaje następnie dokładnie zmieszany z azbestem, grafitem i smarem, wskutek czego powstaje masa uszczelniająca o wielkiej wytrzymałości na ciśnienie i temperaturę i może być stosowana do wszelkiego rodzaju dławnic, stosowanych do pary, wody, powietrza, kwasów, ługów, gazów i t. d.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu dającej się gnieść i formować masy do szczeliw dławnicowych,

znamienny tem, że roztopionym metalem, służącym do wyrobu masy, napełniają się woreczki z materiału siatkowego, uogniotrwalonego przez impregnację, przyczem napełnione woreczki układa się na ogrzaną płytę i trze tak długo, dopóki zawartość ich nie zostanie wyciśnięta w postaci śruty albo piasku metalowego, który następnie miesza się dokładnie z azbestem, grafitem i jakimkolwiek obojętnym smarem, a tak powstałej masie przez gniecenie i tłoczenie nadaje się odpowiedni kształt.

Franz Andrasek,
Josef Drechsler.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.