



Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 24.XII.1965 (P 112 177)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 30.IX.1968

Kl. 48 d², 3/02

MKP C 23 g, 3/02

UKD
621.794.449—4

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Wojciech Górak, mgr inż. Andrzej Sankowski, Eugeniusz Filipczyk

Właściciel patentu: Zakłady Przemysłowe „Komuna Paryska”, Radomsko (Polska)

**Sposób przygotowywania powierzchni drutów do pokrywania
powłokami antykorozyjnymi oraz urządzenie do stosowania tego
sposobu**

1

Wynalazek dotyczy sposobu przygotowywania powierzchni drutów metodą zanurzeniowo natryskową do pokrywania powłokami antykorozyjnymi oraz urządzenia do stosowania tego sposobu.

Znany sposób przygotowania powierzchni drutów polega na kolejnym zanurzaniu drutu w oddzielnych wannach, w których odpowiednio następuje chłodzenie drutu po wyżarzeniu, trawienie go w kwasie solnym, płukanie w wodzie i zanurzanie w roztworze soli metalu, którym drut ma być powleczony, służącej jako topnik.

Stosowanie tego sposobu ma szereg wad, do których należy zaliczyć konieczność używania dodatkowego osprzętu szybko ulegającego zużyciu wskutek działania par kwasu solnego, trudność obudowania wanien celem wyeliminowania oparów kwasowych, które są przyczyną chorób zawodowych i szybszego zużycia urządzeń i konstrukcji hal produkcyjnych.

Założeniem sposobu według wynalazku było opracowanie metody przygotowania powierzchni drutu pozbawionej wymienionych wad. Sposób według wynalazku polega na tym, że drut przeciąga się w linii prostej nad półkami pokrytymi warstwą cieczy doprowadzonej przez dwie ustawione pod kątem rury natryskowe, wbudowane w wanny ustawione szeregowo i przylegające do siebie oraz połączone pokrywą w jeden szczelny tunel.

Zaletą sposobu jest zwiększenie wydajności dzie-

2

ki zbliżeniu wanien do siebie, co pozwoli przy zachowaniu tych samych ogólnych gabarytów urządzenia powiększyć powierzchnie poszczególnych wanien. Stosowanie sposobu według wynalazku pozwala na podniesienie bezpieczeństwa i higieny pracy przez całkowite wyeliminowanie par kwasu solnego oraz na zmniejszenie zużycia drobnego osprzętu i urządzeń pracujących w hali.

Urządzenie do stosowania tego sposobu uwidocznione jest na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia schematycznie urządzenie w widoku z boku, a fig. 2 przekrój poprzeczny jednej sekcji urządzenia.

Jak uwidoczniono na fig. 1 i fig. 2 urządzenie składa się ze zbiorników 1 ustawionych obok siebie szeregowo i połączonych pokrywą 2 w jeden szczelny tunel. Każda wanna tworzy odrębną konstrukcyjnie sekcję składającą się z zamkniętego zbiornika 1, w którego górnej części wmontowane są dwa kolektory 6 wraz z dwoma umieszczonymi pod kątem rurami natryskowymi 7 nad półką 9, a w dolnej części element filtrujący 3. Ze zbiornikiem 1 połączona jest przy pomocy rury 8 pompa ssąco-tłocząca, która również połączona jest z kolektorem 6 rurą 5 w ten sposób, że zamknięty jest obieg cieczy.

Zasada działania sekcji urządzenia polega na tym, że ciecz pobierana z dna zbiornika 1 przez pompę ssąco-tłoczącą 4 przepływa przez element

filtrujący 3, oczyszcza się, a następnie tłoczona jest rurą 5 przez kolektor 6 do rur natryskowych 7. Ciecz wypływając pod ciśnieniem z dwóch stron na płytkę 9 tworzy warstewkę, przez którą przeciągany jest drut, a następnie sływa do zbiornika. Opary kwasowe wyciągane są z urządzenia przy pomocy dwóch wyciągów 10 umieszczonych na końcach urządzenia.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób przygotowywania powierzchni drutów do pokrywania powłokami antykorozyjnymi, **znamienny tym**, że drut przeciąga się w linii

prostej nad półkami pokrytymi warstewką cieczy doprowadzonej pod ciśnieniem rurami natryskowymi.

2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1, **znamienne tym**, że składa się z szeregowo połączonych zbiorników (1) przykrytych pokrywą (2) i posiadających wbudowane półki (9), nad którymi umocowane są rury (7) oraz kolektory (6) połączone rurą (5) z pompą ssącą tłoczącą (4) przy czym w dolnej części każdego zbiornika (1) połączonego rurą (8) z pompą ssącą tłoczącą (4) umieszczony jest element filtrujący (3).

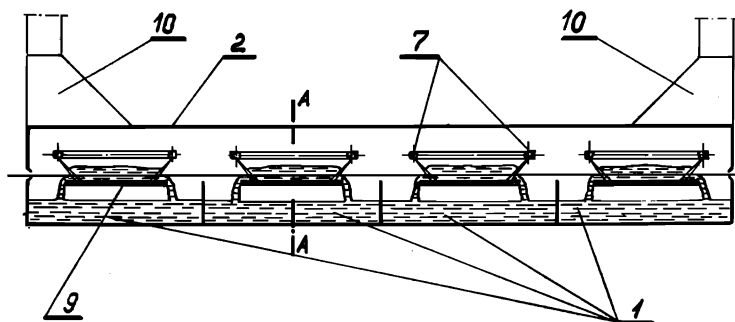


FIGURA 1.

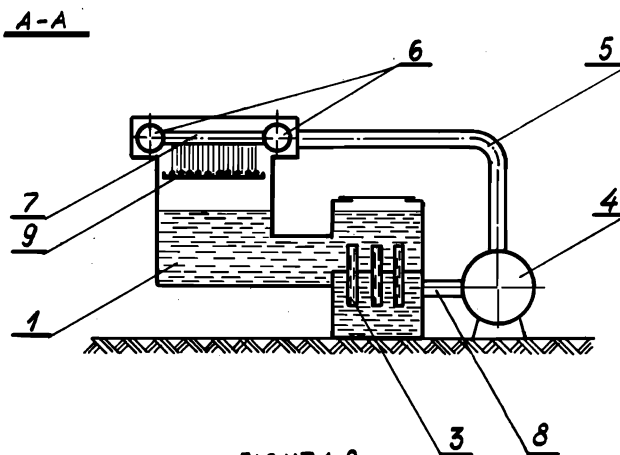


FIGURA 2.