

поверхности выступов 5. Затем насыпают на готовый слой подложки 4 сорбент 6 с высотой слоя, не превышающей высоту выступов 5, и второй слой 7 подложки и осуществляют спекание. Как первый слой элемента, так и элемент в целом спекают в атмосфере 50%-ной смеси аммиака с водяным паром при 880-950°C, а охлаждение ведут в атмосфере инертного газа.

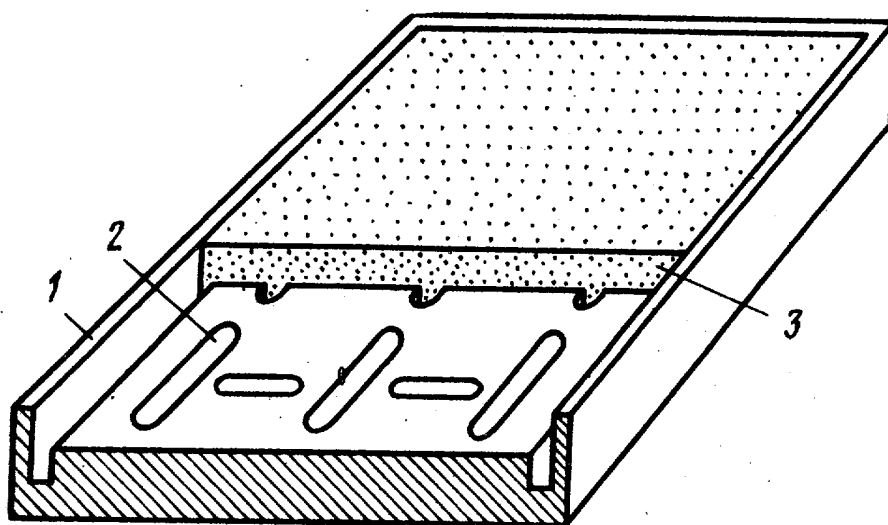
Выполнение выступов, связывающих между собой слои подложки, предотвращает отслоение сорбента от подложки, что обуславливает надежный тепловой контакт сорбента с подложкой, улучшая условия теплообмена и, как следствие, увеличение сорбционной емкости элемента.

Формула изобретения

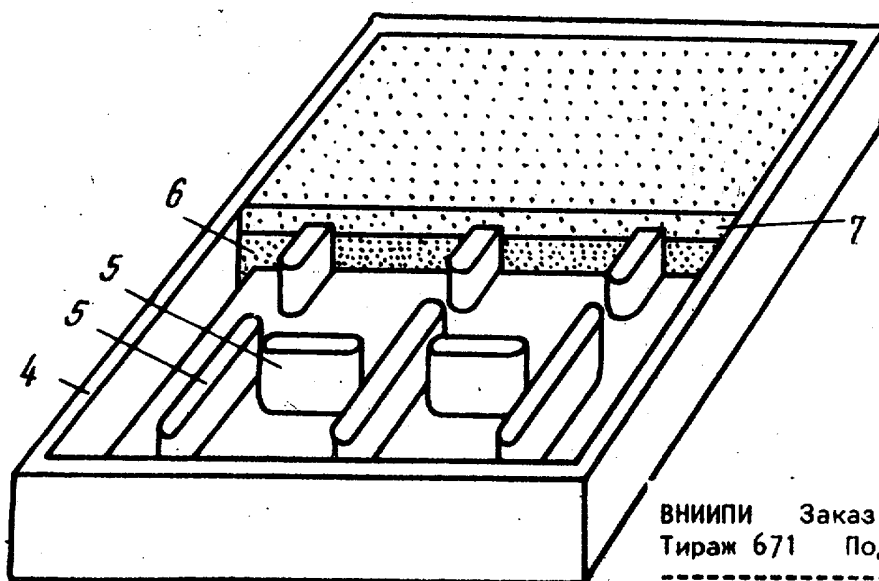
Способ изготовления сорбирующего элемента по авт. св. № 817307, отличающийся тем, что, с целью увеличения сорбционной емкости элемента, предварительно спекают один из слоев подложки с образованием равномерно расположенных по всей его поверхности выступов, затем насыпают на готовый слой подложки сорбент с высотой слоя, не превышающей высоту выступов, и другой слой подложки и осуществляют спекание.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 817307, кл. F 04 B 37/04, 1978.



Фиг. 1



Фиг. 2

ВНИИПИ Заказ 3439/44
Тираж 671 Подписное

Филиал ППП "Патент",
г. Ужгород, ул. Проектная, 4