



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Int. Cl.³ C08L 61/14

Zgłoszono: 22.12.81 (P. 234372)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono: 25.10.82

Opis patentowy opublikowano: 30.04.1985



Twórca wynalazku: Józef Cetnar

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Wytwórcze Lamp Elektrycznych
„Polam“ im. Róży Luksemburg,
Warszawa (Polska)

Lepiszczce do mocowania trzonek lamp oświetleniowych

Przedmiotem wynalazku jest lepiszcze do mocowania trzonek lamp oświetleniowych.

Znane dotychczas lepiszcza do mocowania trzonek w lampach oświetleniowych wykonywane są z następujących materiałów: nowolaku, kalafonii i szelaku rozpuszczonych w alkoholu etylowym, żywic silikonowych z dodatkiem wypełniaczy, mączki wapiennej i siarczanu baru. Wiadomo jednak, że dotychczas stosowane żywice takie jak kalafonia, nowdak i szelak mają małą odporność na długotrwałe działanie temperatury występującej w czasie świecenia lamp, oraz zmienne warunki klimatyczne jak wilgotność i ujemne temperatury. Żywice silikonowe utwardzają się w stosunkowo wysokich temperaturach powyżej 240°C, co niekorzystnie wpływa przede wszystkim na szkło uformowanych szyjek lamp, do których mocuje się trzonki metalowe. Powoduje to częste pękanie lamp.

Celem wynalazku jest lepiszcze pozbawione wyżej wymienionych wad. Z opisu patentowego Nr 74 106 znana jest wewnętrznie plastyfikowana żywica fenoloformaldehydowa uplastyczniona epoksydowanym olejem rzepakowym. Żywicę tę stosuje się do lakierów, błon klejowych i innych wyrobów elastycznych.

Dodatek do żywicy fenoloformaldehydowej uplastycznionej epoksydowanym olejem rzepakowym acetonu w określonych proporcjach zmienia napięcie powierzchniowe żywicy nadając jej nieoczekiwanie bardzo dobrą przyczepność do szkła, i metalu. Stwierdzono w trzonkach lamp oświetleniowych po dobraniu odpowiedniego składu wypełniaczy oraz acetonu do żywicy otrzymuje się lepiszcze, które posiada wymagane właściwości przed nałożeniem na trzonki np. lepkość, gęstość, przyczepność do szkła i metalu, a po utwardzeniu na trzonkach w temperaturze od 180°C do 190°C w ciągu od 6 minut do 8 minut odporne jest na działanie temperatury do 300°C, ujemne temperatury do -30°C oraz wilgoć.

Według wynalazku zastosowano w lepiszczu żywicę fenoloformaldehydową uplastycznioną epoksydowanym olejem rzepakowym o lepkości od 50s do 55s mierzonej kubkiem Forda Nr 4, zawartości suchej substancji 62-64% z dodatkiem od 5% do 10% najkorzystniej 8% wagowych acetonu oraz wypełniacz mączką wapienną i siarczan baru, o stosunku wagowym żywicy, acetonu i sumy wypełniaczy jak 0,6:0,035:1,8: do 0,6: 0,06: 2,0.

Przykład I. Skład lepiszcza.

6 kg żywicy fenolowoformaldehydowej uplastycznionej epoksydowanym olejem rzepakowym o lepkości 50s zawartości suchej substancji 62%.

0,4 kg acetonu

6 kg siarczanu baru

12 kg mączki wapiennej

Przykład II. Skład lepiszcza.

6 kg żywicy fenolowoformaldehydowej uplastycznionej epoksydowanym olejem rzepakowym o lepkości 55s zawartości suchej substancji 64%.

0,6 kg acetonu

8 kg siarczanu baru

12 kg mączki wapiennej

Odważone składniki miesza się w mieszalniku ślimakowym 1/2 godz. i otrzymuje lepiszcze do mocowania trzonek w lampach oświetleniowych. Utwardzanie lepiszcza w nałożonych trzonkach na lampy odbywa się na specjalnych maszynach zwanych trzonkarkami, gdzie trzonki podgrzewane są płomieniem gazowym najkorzystniej do temperatury 180°C. Utwardzone lepiszcze w porównaniu z dotychczas znanymi lepiszczami posiada lepszą wytrzymałość mechaniczną, odporność na długotrwałe działanie temperatury do 300°C odporność na działanie wilgoci i ujemne temperatury oraz nie zmienia tych właściwości do końca eksploatacji lamp. W przypadku lamp rtęciowych wytrzymuje 12 tysięcy godzin świecenia.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Lepiszcze do mocowania trzonek lamp oświetleniowych zawierające żywicę fenolowoformaldehydową i wypełniacze siarczan baru i mączkę wapienną, **znamiennie tym**, że zawiera żywicę fenolowoformaldehydową uplastycznioną epoksydowanym olejem rzepakowym o lepkości 50–55s mierzonej kubkiem Forda Nr 4 i zawartości suchej substancji 62–64%, 5–10% acetonu, siarczan baru i mączkę wapienną, przy czym stosunek wagowy żywicy fenolowoformaldehydowej uplastycznionej epoksydowanym olejem rzepakowym, acetonu oraz sumy siarczanu baru i mączki wapiennej zawarty jest w granicach od 0,6:0,035:1,8 do 0,6:0,06:2,0.