

20 stycznia 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



COBh 17/20

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 7225.

Kl. ~~39 b 26~~

39 b 6 17/20

Aleksander Chmielowski
(Warszawa, Polska)
i Władysław Wierusz Kowalski
(Warszawa, Polska).

Sposób wytwarzania izolacji korkowej.

Zgłoszono 12 listopada 1926 r.

Udzielono 25 marca 1927 r.

Znane dotychczas izolacje korkowe posiadają liczne wady, a mianowicie są porowate, nasiakają wodą, a przy wyższej temperaturze tracą swą odporność na ciśnienie i łatwo ulegają odkształceniu. Wspomniane zasadnicze wady izolacji korkowej uniemożliwiają wskutek tego jej zastosowanie w bardzo wielu wypadkach.

Niniejszy wynalazek usuwa wspomniane wady i umożliwia wytwarzanie izolacji korkowej zupełnie nieporowatej, nie nasiakającej płynami, odpornej na działanie ciepła aż do temperatury spalania się korka i posiadającej przytem bardzo wielką wytrzymałość na ciśnienie.

Sposób wytwarzania izolacji korkowej

według wynalazku niniejszego polega na tem, że korek mielony nasycy się mieszaniną wodnych roztworów kazeiny, szkła wodnego oraz wapna gaszonego lub amonjaku, a po sprasowaniu poddaje się działaniu ciepła w zamkniętych formach, celem wywołania reakcji chemicznej przy równoczesnem odparowaniu nadmiaru wody. Po ukończeniu pierwszego okresu suszenia ukształtowaną i stwardniałą masę wyjmuje się z form i ostatecznie ją wysusza, poddając następnie szlifowaniu, obcinaniu brzegów lub podobnej obróbce mechanicznej.

Poniżej podany jest przykład wytwarzania izolacji korkowej według wynalazku niniejszego.

Mielony korek nasycy się mieszaniną złożoną z około 7 części kazeiny, 0,5 części szkła wodnego oraz 2,5 części wapna gaszonego lub amonjaku, przyczem wymienione substancje przed ich zmieszaniem rozcieńcza się każdą z osobna wodą mniej więcej w stosunku 1 : 3. Nasycony temi dodatkowymi substancjami korek mielony kształtuje się w odpowiednich formach zapomocą stłoczenia, a następnie w zamkniętych formach poddaje się działaniu ciepła, zależnie od rodzaju izolacji, w temperaturze od 60° do 300° C, celem wywołania reakcji chemicznej i wyparowania nadmiaru wody. Po ukończeniu pierwszego okresu suszenia ukształtowaną i stwardniałą masę wyjmuje się z form i po ostatecznem wysuszeniu poddaje się szlifowaniu, obcinaniu brzegów i podobnej obróbce mechanicznej.

Otrzymana w ten sposób izolacja składa się z materiału zupełnie jednolitego, w którym wszystkie składniki użyte do jego wytworzenia są całkowicie ze sobą związane i nie tworzą por. Wskutek tego izolacja ta nie nasiąka wodą ani innemi podobnemi płynami i posiada przytem wielką odporność na ciśnienie i inne działania mechaniczne, których nie traci nawet w bardzo wysokiej temperaturze.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania izolacji korkowej, znamienny tem, że korek mielony na-

sycy się mieszaniną wodnych roztworów kazeiny, szkła wodnego oraz wapna gaszonego lub amonjaku, a po stłoczeniu poddaje się w zamkniętych formach działaniu ciepła, celem wywołania reakcji chemicznej przy równoczesnem odparowaniu nadmiaru wody, następnie zaś po wyjęciu z form wysusza się ostatecznie i obrabia mechanicznie.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że mieszanina którą nasycy się mielony korek składa się z około 7 części kazeiny, 0,5 części szkła wodnego oraz 2,5 części wapna gaszonego lub amonjaku, które to substancje przed ich zmieszaniem rozcieńcza się każdą z osobna wodą mniej więcej w stosunku 1 : 3.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że stosunek ilościowy korka mielonego do mieszaniny, którą się go nasycy, ma się mniej więcej tak jak 20 : 1.

4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że odpowiednio ukształtowany korek nasycony poddaje się w zamkniętych formach działaniu ciepła o temperaturze od 60° do 300° C, zależnie od rodzaju izolacji, poczem dopiero masę ostatecznie wysusza i obrabia mechanicznie.

Aleksander Chmielowski.
Władysław Wierusz Kowalski.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.