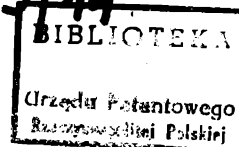


Warszawa, 7 grudnia 1949 r.

C04b 43/44

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 33731

Kl. 80 b, 9/04

Franciszek Cupryak

(Gdynia, Polska)

Sposób wytwarzania izolacyjnej płyty torfowej

Udzielono z mocą od dnia 15 maja 1948 r.

Do wytwarzania płyt według wynalazku torf włóknisty rozdrabnia się i miesza z dopływającą wodą w mieszkarkach dowolnego typu, aż do wytworzenia gęstej masy torfowej. Masą tą napienia się formy żelazne o wymiarach wewnętrznych najkorzystniej 50x100 cm, a grubości 2-10 cm i nakrywa się pokrywą żelazną, po czym wstawia się je do prasy. Formy posiadają boczne otwory do odpływu wody podczas prasowania. Sprasowane formy wkłada się do pieca na kilka minut; temperaturę w piecu doprowadza się do około 150° C.

Po wyjęciu z pieca płyt zostawia się je na wolnym powietrzu lub wstawia do komory o niższej temperaturze — do zupełnego wyschnięcia. Po ostygnięciu — w celu zabezpieczenia płyt od zniszczenia przez robactwo lub wilgoć — nasycza się je dodatkowo odpowiednimi preparatami chemicznymi, a następnie płyty wkłada się do gorącej ok. 100° C kąpeli asfaltowo-bitumicznej bezwonnej, gdzie pozostają najkorzystniej ok. 3 minut, następnie wyjmują się je i suszy na półkach odpowiednich, po czym płyty są gotowe do użycia.

Jeden metr sześcienny gotowych płyt waży tylko ok. 170 — 200 kg.

Płyty wytworzone sposobem według wynalazku zastępują bardzo korzystnie zarówno pod

względem technicznym, jak i ekonomicznym wszelkie inne płyty izolacyjne, wytwarzane ze słomy, korka i podobnych materiałów zmieszanych z zaprawą wapienno-cementową oraz nadają się one do wszelkich celów budowlanych i chłodniczych, do wytwarzania jedno — lub dwuwarstwowych podłóg w halach fabrycznych, do składania na nich na asfalcie bezwonnym posadzek itd.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania izolacyjnej płyty torfowej z surowego rozdrobnionego torfu włóknistego zmieszanego z dopływającą wodą aż do chwili, kiedy zamieni się w gęstą masę, którą następnie wypełnia się żelazną formę z otworami bocznymi do odpływu wody podczas sprasowania płyty w dowolny sposób, po czym suszy się ją na wolnym powietrzu lub w piecu w temperaturze około 100° C, znamieny tym, że wysuszona płyta zostaje zanurzona w kąpeli na kilka minut, bądź tylko asfaltowo-bitumicznej, bądź naprzód chemicznej a następnie asfaltowo-bitumicznej, po czym suszy się ją w dowolny sposób.

Franciszek Cupryak

Zastępca: inż. Stefan Makowski
rzecznik patentowy