

URZĄD PATENTOWY



B 23 p 3106



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27291.

Kl. 49-1, 5.

491, 3/06

Peter Ostendorf
(Bad Godesberg, Niemcy).

Sposób wytwarzania blach platerowanych.

Zgłoszono 16 sierpnia 1937 r.
Udzielono 21 września 1938 r.
Pierwszeństwo: 17 sierpnia 1936 r. (Niemcy).

Platerowanie blach, płyt i tym podobnych przedmiotów odbywa się często w taki sposób, że materiał podstawowy (z żelaza lub innego nieszlachetnego metalu) oraz nakładki platerujące po jednej lub obu jego stronach z metalu szlachetnego są utrzymywane wzdłuż brzegów za pomocą szczelnie przylegających ram o przekroju, mającym w przybliżeniu kształt litery U. Aby zapobiec obniżeniu się temperatury zwłaszcza nakładek po drodze z pieca do walcarki, proponowano już umieszczanie na tych nakładkach jeszcze drugich nakładek izolacyjnych, a przy tym takie ukształtowanie ramy, żeby obejmowała ona jeszcze i te nakładki ochronne. Podczas przejścia przez walcarkę jednocześnie i nakład-

ki ochronne podlegają walcowaniu, a przy spawaniu nakładek platerujących z płytą żelazną, często jeszcze ulegały spawaniu również i nakładki ochronne, które dopiero za pomocą bejcowania, heblowania albo podobnych zabiegów należało z powrotem zdejmować. Jest to jednak żmudne i bardzo kosztowne, ponieważ z jednej strony wymaga ciągłego odnawiania nakładek ochronnych, a dalej wymaga stosowania odpowiednio grubszych blach platerujących, co pociąga stratę znacznych ilości materiału.

Aby uniknąć wyżej wspomnianych niedogodności, pokrywa się według wynalazku materiał, objęty nakładkami platerującymi, podczas wkładania go do pieca

względnie podczas wyjmowania z niego nakładkami, chroniącymi od utraty ciepła; te nakładki usuwa się podczas wprowadzania materiału do walcarki albo na krótko przedtem. Dzięki nakładkom ochronnym na drodze z pieca do walcarki unika się strat temperatury, zwłaszcza nakładek platerujących, albo co najmniej obniża się te straty do minimum. Wnikaniu gazów utleniających między nakładkę platerującą a materiał podstawowy można zapobiec np. przez odpowiednie ukształtowanie brzegów ochronnej nakładki cieplnej, które pokrywają boki materiału. Jeżeli paczka materiału jest zaopatrzona w ramy obejmujące o przekroju litery U, to nakładka ochronna spoczywa na tych ramach, lecz nie jest przez nie przytrzymywana. Przez nałożenie ochronnej nakładki cieplnej na ramy powstaje między nakładką platerującą a nakładką cieplną warstwa powietrza, zapobiegająca spawaniu obu nakładek tak, iż ochronną nakładkę cieplną można z łatwością usuwać i stosować ponownie. Dalszą zaletą wynalazku jest to, że nakładka platerująca może być stosunkowo cienka, ponieważ ochronna nakładka cieplna nie przechodzi przez walcarkę, a walce dotykają bezpośrednio nakładek platerujących.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób platerowania blach, płyt i innych wyrobów przez walcowanie przy użyciu ciepłych nakładek ochronnych, umieszczonych na powłokach platerujących, znamienny tym, że nakładki cieplne nakłada się na powłoki, platerujące materiał, podczas wkładania tegoż do pieca albo podczas wyjmowania go z pieca, a zdejmuje — dopiero podczas wprowadzania albo też przed wprowadzaniem materiału do walcarki.

2. Sposób według zastrz. 1, przy którym stosuje się materiał podstawowy i nakładki platerujące, otoczone ramą w kształcie litery U, znamienny tym, że ochronne nakładki cieplne umieszcza się na ramie otaczającej, wobec czego między tą nakładką a powłoką platerującą powstaje warstwa powietrza, zapobiegająca spawaniu obu nakładek i przenikaniu gazów utleniających między nakładki platerujące a materiał podstawowy.

Peter Ostendorf.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.