

20 sierpnia 1926 r.

URZĄD PATENTOWY



Dol d 1/10

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 2075.

Kl. 29 a 6.

Henryk Stern
(Otwock, Polska).

Prasa przesączkowa do określonych ilości płynu.

Zgłoszono 8 marca 1923 r.

Udzielono 16 maja 1925 r.

W niektórych wytwórniach przesączanie odgrywa zasadniczą rolę. Naprzykład w wytwórniach sztucznego jedwabiu od zdolności przesączania przygotowanych roztworów zależy cały obieg wytwarzania, a zdolność ta jest tak zmienna, że wytwórnie tego rodzaju zmuszone bywają niekiedy do normowania ilości pracujących przedziałniczych maszyn według zdolności przesączania np. kolodjum lub wiskozy.

Jest więc rzeczą ważną określanie zdolności przesączania przed, lub podczas przygotowania roztworu, lub jego części składowych i odpowiednie zmienianie na zasadzie tego określenia samego procesu przygotowania.

Aparat, który umożliwia tego rodzaju kontrolę, działać powinien szybko i dawać dostatecznie dokładne rezultaty. Tym wa-

runkom odpowiada przyrząd, przedstawiony na załączonym rysunku. Składa on się (fig. 1) z rur A i B , wkręcających się na gwincie jedna w drugą i zamkniętych kurkami F i F_1 . Rura A posiada tłok C i wyjmujące się siatki D_1 D_2 , z których jedna zaopatrzona jest w środku w pałeczkę K , ułatwiającą wyjmowanie. Pomiędzy siatki D_1 i D_2 wkłada się materiał, przez który płyn ma być przesączany, np. watę lub płótno.

Fig. 2 przedstawia części składowe tegoż aparatu.

Sposób użycia jest następujący: przed lub podczas przygotowania roztworów w większych ilościach, przygotowuje się roztwory próbne z małemi zmianami bądź w składzie chemicznym, bądź też w fizykalnych warunkach. Ilość aparatów powinna odpowiadać ilości próbnym roztworów. Po

odkręceniu rury B i wyjęciu siatek D_1 D_2 roztwór próbny wlewa się do rury A , następnie wstawia się znowu siatki D_1 D_2 , zaopatrzone w płótno, watę i tym podobny materiał i rurę B wkręca się zpowrotem, aż do zupełnie ścisłego zamknięcia w rury A .

W ten sposób zmontowane przyrządy wkręca się przy pomocy kurków F_1 , zwykle w jednym rzędzie, na rurę prowadzącą pod ciśnieniem płyn w przesączkach fabrycznych. Po otwarciu łączących kurków, płyn z tej rury wchodzi pod ciśnieniem do aparatów próbnych i podnosi tłoki C .

Ukazanie się po pewnym czasie przesączonego płynu w kurkach F daje możliwość określenia zdolności przesączania badanych próbnych roztworów.

Ponieważ siatki D_1 D_2 mogą być zawsze zastosowane według takichże siatek w przesączkach fabrycznych i wszystkie inne warunki przesączania są w próbnych aparatach takie same, jak i w dużych przesączkach, otrzymane rezultaty są więc dostatecznie ścisłe. Rzecz naturalna, że płyn z przesączek fabrycznych zamienić można jakimkolwiek innym płynem, gazem lub przyrządem mechanicznym.

Często zdolność przesączania nie jest jedyną własnością, którą należy zbadać w płynach próbnych.

Fig. 3 przedstawia tegoż rodzaju przyrząd, w którym objętość rury B zmniejszona jest do minimum, a kurek F zaopatrzony

jest w rurkę E , który ułatwia zebranie przesączonego płynu próbnego.

Fig. 4 przedstawia w zmniejszonym formacie takiż przyrząd, bez siatek D_1 D_2 , w którym kurek F zaopatrzony jest w rurkę włoskowatą. Taki przyrząd napełniony już przesączonym płynem próbnym wstawia się na miejsce rurki włoskowatej do przedziałniczej maszyny w fabryce sztucznego jedwabiu. Otrzymuje się w ten sposób bardzo szybko próbny jedwab, np. z nitrowanej bawełny, która w tym określonym gatunku później dopiero, na zasadzie dokonanej próby, będzie w większej ilości przygotowana.

W ten sam sposób można bardzo łatwo otrzymać próbne jedwabie nieznanymi dotychczas składów chemicznych.

Wymiary przyrządu nie są na rysunku podane, ponieważ mogą być dowolne.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Prasa przesączkowa do określonych ilości płynu, znamienna tem, że składa się dwóch łączących się ze sobą części (A i B), z których jedna posiada wolny tłok (C).

2. Prasa według zastrz. 1, znamienna tem, że, zaopatrzona w rurkę włoskowatą, służyć może do próbnego przedzenia sztucznego jedwabiu z płynu już przesączonego w niej zawartego.

Henryk Stern.

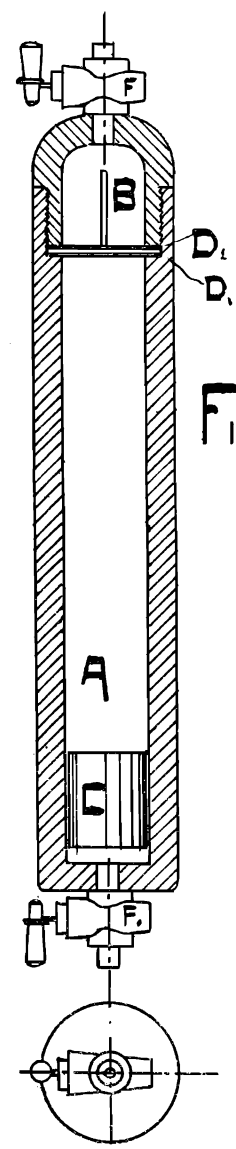


FIG. I

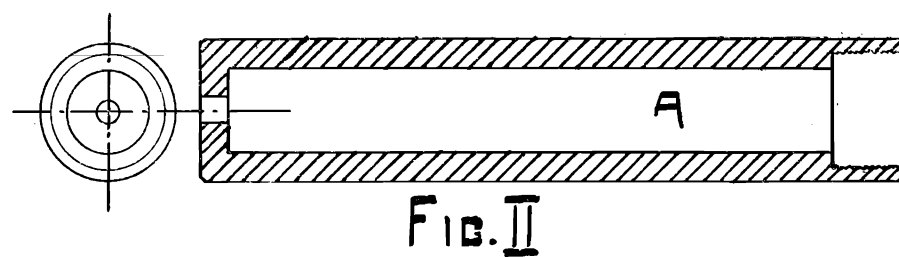


FIG. II

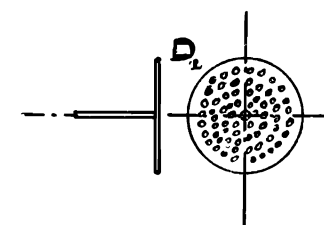
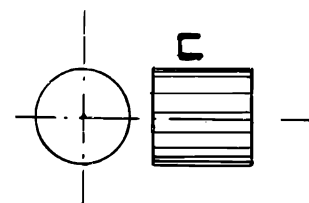
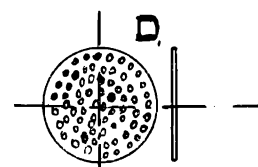
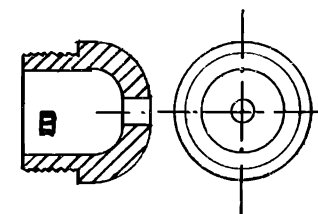


FIG. III

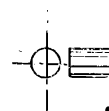
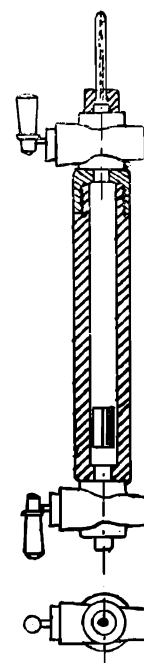
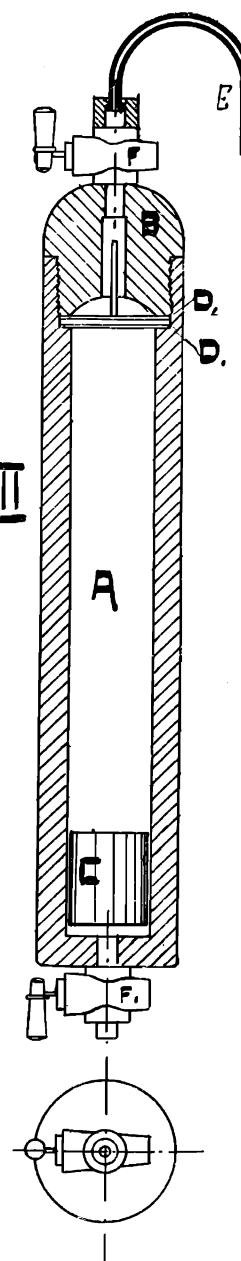


FIG. IV