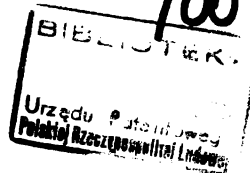




C036 3/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41649

Kl. 32 ~~a~~ 1

Żarowskie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych*)

Żarów, Polska

32a 3/00

Masa do ubijania trzonu komory pieców donicowych do wytapiania szkła

Patent trwa od dnia 21 kwietnia 1958 r.

Do wykładania trzonu komory w piecach donicowych do wytapiania szkła służą duże bloki szamotowe zwane płytami donicowymi. Płyty te o kształcie prostopadłościanu i ciężarze ok. 200—600 kg układane są w kilku warstwach jedna nad drugą. Na górnej warstwie płyt ustawiane są donice, w których odbywa się wytapianie szkła. Produkcja płyt donicowych, z uwagi na rozmiary i ciężar, jest bardzo kosztowna i pracochłonna.

Istotą projektu jest całkowite lub częściowe zastąpienie płyt ogniotrwałą masą do ubijania lub ogniotrwałym betonem, ubijanym na miejscu w hucie szkła oraz przedłużanie żywotności trzonu z płyt donicowych przez systematyczną naprawę i uzupełnianie warstwy płyt, na której stoją donice za pomocą wyżej wymienionej masy do ubijania lub betonu.

Masa do ubijania przygotowana jest w mieszadłach w postaci sypkiej masy, w skład której wchodzi szamota wysokoogniotrwała oraz łupek, glina palona, złom szamotowy lub kaolin

palony — jako materiał wypełniający, glina ogniotrwała mielona jako materiał wiążący, nieznaczny dodatek kwarcytu lub łupku kwarcytowego dla zmniejszenia wtórnej skurczliwości masy oraz mały dodatek dekstryny lub ługu posiarzynowego dla zwiększenia zwartości masy przy ubijaniu.

W skład betonu ogniotrwałego wchodzi szamota wysokoogniotrwała, łupek, glina palona, złom szamotowy oraz cement glinkowy lub portlandzki.

I. Optimalny skład masy do ubijania jest następujący:

- | | |
|-------------------------------------|------------|
| a) 30% łupek o granulacji | 2 — 6 mm |
| 15% łupek | 1 — 2 mm |
| 30% łupek | 0 — 0,5 mm |
| 20% glina sur. | 0 — 1 mm |
| + 1% dekstryna lub ług posiarzynowy | |
| b) 30% łupek o granulacji | 2 — 6 mm |
| 10% łupek | 1 — 2 mm |
| 25% łupek | 0 — 0,5 mm |
| 10% kwarcyt | 0 — 0,5 mm |

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. mgr Justyn Stachurski.

25% gl. sur.

0—1 mm

+ 1% dekstryny lub
ługu posiarzynowego

Wilgotność masy do ubijania wynosi ok. 7%.

II. Optymalny skład betonu ogniotrwałego
jest następujący:

- | | |
|---|----------|
| a) 30% łupek o granulacji | 2—6 mm |
| 20% łupek | 1—2 mm |
| 40% łupek | 0—0,5 mm |
| 10% cement glinowy lub
cement portlandzki 400 | |
| b) 30% łupek o granulacji | 2—6 mm |
| 20% łupek | 1—2 mm |
| 25% łupek | 0—0,5 mm |
| 10% łupek
kwarcyt | 0—0,5 mm |
| 15% cement glinowy lub cement port-
landzki 400. | |

Ubijanie zarówno masy, jak i betonu odbywa
się za pomocą młotków pneumatycznych lub
elektrycznych.

Wprowadzenie nowego projektu do przemysłu
szklarskiego i materiałów ogniotrwałych pozwo-

li na znaczne uproszczenie pracy w produkcji
oraz oszczędności.

Zastrzeżenia patentowe

1. Masa do ubijania trzonu komory pieców do-
nicowych do wytapiania szkła, znamien-
na tym, że składa się z masy ogniotrwałej do
ubijania i do całkowitego lub częściowego
wykładania trzonu pieców szklarskich doni-
cowych, w skład której wchodzi 50—90%
szamotu mielonego o granulacji 0—6 mm,
5—10% kwarcytu lub łupku kwarcytowego,
10—30% gliny ogniotrwałej mielonej oraz
1—6% dekstryny, ługu posiarzynowego lub
innego lepiącego.
2. Beton ogniotrwały do całkowitego lub czę-
ściowego wykładania trzonu pieców szklar-
skich donicowych znamienno tym, że w jego
skład wchodzi szamot mielony 0—6 mm w
ilości 70—95%, cement glinowy lub port-
landzki w ilości 5—25%.

Zarowskie Zakłady
Materiałów Ogniotrwałych