



NORGE

[NO]

**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

[B] (11) UTLEGNINGSSKRIFT Nr. 131846

(51) Int. Cl.² C 25 C 7/02

(21) Patensøknad nr. 4531/72

(22) Inngitt 08.12.72

(23) Løpedag 08.12.72

(41) Alment tilgjengelig fra 13.06.73

(44) Søknaden utlagt, utlegningsskrift utgitt 05.05.75

(30) Prioritet begjært 10.12.71 Forbundsrepublikken Tyskland, nr. P 21 61 323

(54) Oppfinnelsens benevnelse Fremgangsmåte ved kontinuerlig fremstilling av formlegemer av kull.

(71)(73) Søker/Patenthaver KLÖCKNER-HUMBOLDT-DEUTZ AKTIENGESELLSCHAFT,
Deutz-Mülheimer-Strasse 111, Köln 80,
Forbundsrepublikken Tyskland.

(72) Oppfinner BALKHAUSEN, Albert, Bonn-Godesberg og
WILKENS, Kurt, Köln 80,
Forbundsrepublikken Tyskland.

(74) Fullmektig Tandbergs Patentkontor A-S

(56) Anførte publikasjoner Ingen.

Foreliggende oppfinnelse vedrører en framgangsmåte ved kontinuerlig fremstilling av stangformede formlegemer av kull, særlig elektrodestrenger.

Ved fremstillingen av formlegemer av kull anvendes der i teknikken, ved siden av de kjente skakeanlegg for fremstilling av elektroder av store dimensjoner, for fremstilling av mindre elektrodestørrelser, hydrauliske strengpresser som arbeider chargevis. Ved disse presser fylles det gods som skal presses, i en sylindrisk beholder i forbindelse med en forutgående komprimering. Etter at beholderens ene side er blitt forbundet med et formemunnstykke, hvis tverrsnitt tilsvarer det ønskede elektrodetverrsnitt, presses det på forhånd komprimerte gods fra den annen side av beholderen kontinuerlig gjennom formemunnstykket ved hjelp av et hydraulisk drevet presstempel. Den derved dannede streng deles opp i stykker av ønsket lengde. Med strengpresser av denne art er det riktignok mulig å fremstille høykomprimerte formlegemer av kull, men selve komprimeringen krever lang tid og store omkostninger, da strengpressen selv blir meget komplisert og det materiale som skal presses, på forhånd må komprimeres i et særskilt apparat før det tilføres strengpressen.

Hensikten med oppfinnelsen er å skaffe en framgangsmåte som muliggjør en kontinuerlig fremstilling av stangformede formlegemer av kull, særlig elektrodestrenger, uten en forutgående komprimering av pressgodset. Det var overraskende å konstatere at det er mulig å foreta en kontinuerlig pressing av høykomprimerte formlegemer av kull, særlig elektrodestrenger, ved anvendelse av en i og for seg kjent mekanisk drevet stempel-brikettpresse med periodisk frem og tilbakegående presstempel som fra et kontinuerlig tilført pressgods løpende tilføres delmengder og presser disse sammen til en sammenhengende formlegemestring i en presskanal ved presstrykk på over 1000 kp/cm^2 . Dette er overraskende, da man hittil bare har anvendt den slags stempel-strengpresser for fremstilling av brunkullbriketter, og fagfolk ikke har ansett det for mulig å fremstille en sammenhengende formlegemestring med en sådan presse. Som praksis har vist er det imidlertid med en stempelbrikettpresse med frem og tilbakegående presstempel mulig å fremstille høykomprimerte formlegemestrenger av vilkårlig lengde.

For å oppnå en god forbindelse mellom de delgodsmengder som skal presses sammen av stampelet i presskanalen, har det vist seg mest hensiktsmessig å foreta komprimeringen av formlegemene i stempelpressen ved det angitte presstrykk på over 1000 kp/cm^2 . Stempelpressen kan enten være drevet hydraulisk eller mekanisk. Det er mer fordelaktig å anvende en mekanisk drevet stempel-brikettpresse enn en hydraulisk sådan, da den mekanisk drevne stempel-brikettpresse er enklere i sin oppbygging, mere driftssikker og mere økonomisk enn en hydraulisk drevet presse av denne art.

P a t e n t k r a v

Frengangsmåte ved kontinuerlig fremstilling av stangformede formlegemer av kull, særlig elektrødestrenger, k a r a k - t e r i s e r t ved anvendelsen av en i og for seg kjent, mekanisk drevet stempel-brikettpresse med periodisk frem- og tilbakegående presstempel som fra et kontinuerlig tilført pressgods løpende tilføres delmengder og presser disse sammen til en sammenhengende formlegemestrong i en presskanal ved presstrykk på over 1000 kp/cm^2 .