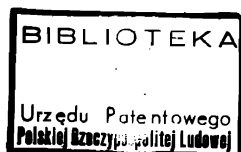


Opublikowano dnia 30 kwietnia 1956 r.

B60g 13/10



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 39140

Kl. 63 g, 23

Henryk Łaguna

Warszawa, Polska

Tadeusz Pfeifer

Wołomin, Polska

Sposób wytwarzania tablic rejestracyjnych do pojazdów mechanicznych

Patent trwa od dnia 4 sierpnia 1955 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania tablic rejestracyjnych do pojazdów mechanicznych polegający na dwukrotnym wytłaczaniu mieszaniny odpadkowego ścieru drzewnego i makulatury.

Mieszanina ścieru drzewnego i makulatury może posiadać w zasadzie dowolne stosunki wagowe części składowych, jednak najlepsze wyniki daje mieszanina o składzie 90 części wagowych ścieru i 10 części wagowych makulatury.

W celu uodpornienia na działanie atmosferyczne oraz dla podniesienia własności wytrzymałościowych numery rejestracyjne po wyprasowaniu impregnuje się środkami utrwalającymi o odpowiednich własnościach i suszy.

Jednym z dobrych środków impregnacyjnych są żywice syntetyczne rozpuszczone w oleju żywicznym.

Tablice impregnuje się między operacjami tłoczenia.

W pierwszej operacji tłoczy się surowiec w stanie ciastowatym najlepiej w temperaturze około 60° C, a z drugiej operacji powstały półfabrykat, tłoczy się w temperaturze około 100° C w celu usunięcia odkształceń wynikłych z nierównomiernego skurczu masy, oraz w celu nadania ostatecznych kształtów.

Powstałe w czasie drugiej operacji otwory służące do zamocowania tablicy do pojazdu można wzmacniać specjalnymi nitami oczkowymi najlepiej o przekroju eliptycznym.

Numery rejestracyjne wykonywane sposobem według wynalazku wykazują dużą odporność na działanie atmosferyczne, dostateczną wytrzymałość mechaniczną oraz żywotność.

W porównaniu ze stosowanymi obecnie numerami prasowanymi z blachy są one kilkakrotnie tańsze i lżejsze.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania tablic rejestracyjnych do pojazdów mechanicznych, znamienny tym, że stosuje się mieszaninę odpadowego ścieru drzewnego i makulatury którą poddaje się dwukrotnemu prasowaniu, przy czym w pierwszej operacji tłoczy się surowiec w stanie ciastowatym najlepiej w temperaturze około 60° C, a po wysuszeniu i impregnacji najlepiej żywicami syntetycznymi, powstały półfabrykat poddaje się powtórnemu tłoczeniu najlepiej w temperaturze około 100° C w celu

usunięcia odkształceń wynikłych z nierównomiernego skurczu masy przy jednoczesnym nadaniu ostatecznego kształtu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że otwory służące do zamocowania tablicy do pojazdu wzmacnia się specjalnymi nitami oczkowymi najlepiej o przekroju eliptycznym.

Henryk Łaguna

Tadeusz Pfeiffer