

25 czerwca 1932 r.

2

B21b 3/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16103.

Kl. 7-a-g
7a 1/38

Franz Jordan
(Berlin - Charlottenburg, Niemcy).

Sposób walcowania blachy cynkowej.

Patent dodatkowy do patentu Nr 11379.

Zgłoszono 27 lutego 1931 r.

Udzielono 29 marca 1932 r.

Najdłuższy czas trwania patentu do 6 grudnia 1944 r.

Według patentu Nr 11379 rozwałcowywanie cynku na blachy i taśmy odbywa się w ten sposób, że w celu zwiększenia odporności materiału walcowanego na rozdzielanie i działanie chemiczne, nawalcowuje się na rdzeń z cynku powłokę z jednej lub z obu stron z glinu.

Według niniejszego wynalazku glin stosuje się jako rdzeń, a cynk jako obustronne powłoki pokrywające glin.

Taki produkt walcowania, w którym glin stanowi rdzeń, a warstwy cynku natomiast powłoki, można z korzyścią stosować np. jako materiał do wyrobu elektrod cynkowych do elementów galwanicznych

mokrych, do suchych baterji anodowych i t. d. Gdy powłoka cynkowa takich płyt elektrodowych jest mocno nagryziona, a nawet całkowicie lub częściowo zużyta, to rdzeń glinowy utrzymuje znajdujące się na nim resztki cynku i zapobiega wskutek tego spięciom i przedwczesnemu zniszczeniu elementu, aż do zupełnego zużycia cynku. Dalej pożądanem jest w wielu przypadkach, aby wygląd cynku nie był zmieniony przez powłoki z glinu, któremu to warunkowi można zadośćuczynić zapomocą niniejszego wynalazku.

Ponieważ przy wykonywaniu niniejszego sposobu należy brać pod uwagę, że cynk

wyciąga się prędzej względnie silniej pod ciśnieniem walców niż glin, nie można wobec tego stosować obu składników jako taśm odwijających się ze zwojów. Sposób wykonywa się jak następuje.

Na płytę cynkową o odpowiedniej grubości, którą ogrzano do około 200 — 250°, nakłada się odpowiednią płytę glinową, która może być więcej ogrzana (aż do 400°), poczem na tę płytę nakłada się odpowiednio grubą i ogrzaną płytę cynkową. Płyta glinowa jest w kierunku podłużnym nieco dłuższa, niż znajdujące się z obu stron płyty cynkowe, ponieważ cynk przy walcowaniu wyciąga się więcej, niż glin. Ta wiązka z cynku i glinu zostaje następnie wprowadzona pomiędzy walce walcarki i połączona pod odpowiednim ciśnieniem walców.

Wiązka z dwu płyt cynkowych i środkowej płyty z glinu prowadzi się na stole walcarki, pomiędzy bocznymi listwami, przyczem przyciska się ją zapomocą sprężynującego wałka, odpowiadającego szerokości wiązki. Powstaje beznaganny, równomiernie połączony produkt. Rozwalcowywanie takiej wiązki na blachę lub taśmy bez końca, o dowolnej grubości i szerokości, można łatwo wykonać, przyczem materiał nie rozdziera się na brzegach.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób walcowania blachy cynkowej z równoczesnem walcowaniem glinu jako środka powiększającego wytrzymałość cynku na rozdzieranie, według patentu Nr 11379, znamienny tem, że glin, stanowiący materiał rdzenia, zostaje przed walcowaniem nakładany na płyty z cynku w postaci płyt powłokowych lub blachy.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że płyta lub blacha glinowa ogrzana do 400°C zostaje pokryta z obu stron nieco krótszemi płytami lub blachami z cynku, ogrzanemi do 250°C, poczem wytworzona wiązka zostaje pod ciśnieniem walców połączona i rozwalcowana.

3. Sposób według zastrz. 1 — 2, znamienny tem, że wiązka, składająca się z rdzenia glinowego i powłoki obustronnej z blach cynkowych, jest przesuwana na stole zapomocą bocznych prowadnic i doprowadzana do walcarki pod ciśnieniem sprężynującego wałka, naciskającego na wiązkę w kierunku pionowym do jej powierzchni.

Franz Jordan.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.