



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 23.10.78 (P. 210477)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 19.11.79

Opis patentowy opublikowano: 30.04.82

Int. Cl.²

C10M 3/02

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
(ul. Dąbrowska 41, 01-001 Warszawa)

Twórcy wynalazku: Stefan Matysik, Marian Tomczyk, Aleksander Tu-
ziemski, Andrzej Ruszkarski, Jacek Trzcionka, Kry-
styna Maciejewska, Norbert Janiczek, Ryszard Lasik

Uprawniony z patentu: Huta Baildon, Katowice (Polska)

Podkład podsmarowy do pokrywania obrabianych ciągnieniem metali

1

Przedmiotem wynalazku jest podkład podsmarowy do pokrywania obrabianych ciągnieniem metali, zawierający boraks i związki sodu.

Podkłady podsmarowe do pokrywania obrabianych ciągnieniem metali zawierające boraks i sól w postaci węglanu, chlorku lub trójfosforanu sodu, wymagają trawienia przeciąganego materiału przed naniesieniem na niego podkładu i stosowanie środka smarnego zależnego od rodzaju przeciąganego materiału.

Celem wynalazku było opracowanie kompozycji podkładu podsmarowego wykazującego dużą przyczepność do przeciąganego metalu i kohezję w odniesieniu do środka smarnego.

Stwierdzono, że jeśli do podkładu podsmarnego zawierającego boraks i sól w postaci krzemianu i wodorotlenku sodu wprowadzi się kwas fluorowodorowy, uzyska się podkład podsmarowy o silnym charakterze elektroujemnym, przyczepiający się dobrze do przeciąganego metalu bez specjalnego przygotowania powierzchni i wykazujący dobre własności przyciągania środków smarnych o usieciowaniu jonowym dodatnim, jakim są mydła i proszki mydlane.

Podkład podsmarowy według wynalazku stanowi mieszaninę zawierającą na 100 części wagowych wody, 15–35 części wagowych boraksu, 5–15 części wagowych wodorotlenku sodu, 2–10 części wagowych szkła wodnego i 2–10 części wagowych kwasu fluorowodorowego.

2

Zaletą podkładu podsmarowego według wynalazku jest brak dymienia przy ciągnięciu oraz bardzo dobre własności spawalnicze otrzymanych po przeciągnięciu drutów.

5 Przykład I. Podkład podsmarowy zawiera na 100 kg wody, 24 kg boraksu, 11 kg wodorotlenku sodu, 7 kg szkła wodnego i 4 kg kwasu fluorowodorowego. Podkład ten naniesiono na walcówkę o średnicy 10 mm ze stali Sp9 według PN-70/M-69420. Walcówkę przeciągnięto w pięciu ciągach na drut o średnicy 5 mm, przy użyciu jako smaru proszku mydlanego. Po odfuszczeniu w gorącej wodzie otrzymano drut wykazujący bardzo dobre własności spawalnicze.

15 Przykład II. Wymieniony w przykładzie 1 podkład podsmarowy naniesiono na walcówkę o średnicy 5,5 mm ze stali H20N9G7T według GOST-2246-60. Walcówkę przeciągnięto w czterech ciągach na drut o średnicy 2,8 mm, przy użyciu jako smaru proszku mydlanego. Następnie po obróbce cieplnej i powtórnym naniesieniu podkładu przeciągnięto go w dwóch przepustach na drut o średnicy 2,0 mm. Po odfuszczeniu w gorącej wodzie otrzymano drut wykazujący bardzo dobre własności spawalnicze.

25 Zastrzeżenie patentowe

30 Podkład podsmarowy do pokrywania obrabianych ciągnieniem metali, zawierający boraks

i związki sodu, **znamienny tym**, że składa się z wody w ilości 100 części wagowych, 15—35 części wagowych boraksu, 5—15 części wagowych wodo-

rotlenku sodu, 2—10 części wagowych szkła wodnego i 2—10 części wagowych kwasu fluorowodorowego.