

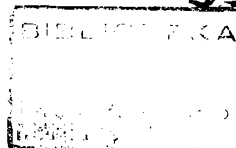
10 lipca 1932 r.

2

HO1m 32/02

39/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16220.

Kl. 21 b 2.

Hermann Beckmann
(Berlin-Zehlendorf, Niemcy).

Sposób wyrobu przegród gumowych do ogniw pierwotnych i wtórnych, komór elektrolitycznych, filtrów i przyrządów podobnych.

Patent dodatkowy do patentu Nr 6855.

Zgłoszono 26 czerwca 1931 r.

Udzielono 8 kwietnia 1932 r.

Pierwszeństwo: 2 sierpnia 1930 (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 28 stycznia 1942 r.

Przegrody gumowe były dotychczas wyrabiane według patentu Nr 6855 w postaci cienkich płaskich płytek, ewentualnie zaopatrzonych w żeberka według patentu dodatkowego Nr 7015, aby w szczególności przy ich zastosowaniu jako przegród w zasobnikach elektrycznych, zabezpieczyć należyłą odległość między każdymi dwiema sąsiadującymi ze sobą płytami elektrodowymi. Próby, mające na celu nadanie tym przegrodom trwałej postaci falistej, jaką posiadają przegrody z perforowanego ebonitu ściśłego i która zapewnia sprężyste o-

sadzenie płyt elektrodowych, zawodziły, gdy stosowano w tym celu używany zwykle sposób wyrobu wspomnianych ostatnio przegród.

Mianowicie jeśli płat, otrzymany według patentu głównego przez ścięcie lateksu (soku mlecznego drzewa kauczukowego) na masę galaretowatą, umieścić między foliami metalowymi i przepuścić otrzymany pakiet między walcami falistymi, to płat masy galaretowatej ulega w wielu miejscach rozgnieceniu wskutek zbyt małej wytrzymałości, a oprócz tego woda, za-

Swarta w masie galaretowatej, zostaje w znacznej części wyciśnięta przez nacisk wałców, wobec czego po wulkanizacji nawet w takich warunkach, w których nie zachodzi wyparowanie wody, płyta wykazuje brak porowatości lub tylko nieznaczną porowatość.

Niedogodnościom tym zapobiega się według wynalazku przez to, że wspomniana masa galaretowata w postaci płatu zostaje poddana wstępnej wulkanizacji częściowej w stanie niefalistym, bez stosowania ciśnienia i przy unikaniu parowania wody, a dopiero potem nadaje się otrzymanej płycie postać falistą albo w opisany sposób między foljami metalowymi, albo w formach, albo w inny sposób, poczem następuje ostateczna wulkanizacja, przy której również należy unikać parowania wody. Dzięki temu unika się rozgniatań płatu i wyciskania z jego por wody i otrzymuje się trwałą przeponę o znacznej porowatości.

Korzystnie jest pokrywać folje metalowe po ich wewnętrznej stronie kleiwem, aby osiągnąć ściśle przyleganie płyty, co

wszakże nie przeszkadza ściąganiu folji z gotowej przegrody. Oprócz tego płaty, podane wstępnej wulkanizacji częściowej, można kłaść między dwie warstwy papieru, przez co osiąga się podczas wulkanizacji jeszcze lepszy dostęp wody do materiału przegrody.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu przegród gumowych według patentu Nr 6855 przy nadawaniu im kształtu falistego, znamieny tem, że równy płat, powstały przez ścięcie się lateksu lub podobnej substancji na masę galaretowatą, poddaje się wstępnej wulkanizacji częściowej, unikając ciśnienia i parowania wody, a następnie nadaje mu się w znany sposób postać falistą i wulkanizuje ostatecznie, unikając również parowania wody.

H e r m a n n B e c k m a n n.

Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.