



C08b 17/04

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36558

Kl. 80 b, 25/13

Adam Kempf

(Warszawa, Polska),

Dawid Szor

(Wrocław, Polska),

Bolesław Janowski

(Warszawa, Polska)

i Antoni Nowakowski

(Warszawa, Polska)

Sposób wytwarzania wodo- i kwasoodpornego tworzywa oraz tworzywo wykonane tym sposobem

Udzielono patentu z mocą od dnia 8 października 1952 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania wodo- i kwasoodpornego tworzywa oraz tworzywa wykonanego tym sposobem.

Tworzywo według wynalazku oprócz wymienionych właściwości wykazuje dobre właściwości dielektryczne oraz dużą wytrzymałość mechaniczną, wskutek czego może znaleźć szerokie zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu i techniki. Tworzywo to nadaje się w szczególności do wytwarzania z niego wszelkiego rodzaju płyt okładzinowych, posadzek, wanień, zbiorników, rur, tablic rozdzielczych, skrzynek akumu-

latorowych oraz jako izolacja do celów budowlanych i technicznych.

Tworzywo, stanowiące przedmiot wynalazku różni się od znanych tworzyw tego rodzaju tym, że składa się ono z około 65% smoły i około 35% paku z domieszką pyłu dymnicowego, wynoszącą najkorzystniej około 80% zawartości smoły i paku razem wziętych.

Sposób wytwarzania tego tworzywa polega na tym, że mieszaninę smoły i paku ogrzewa się do temperatury 100—120°C i po osiągnięciu tej temperatury do mieszaniny tych materiałów

smółcowych wysypuje się pył dymnicowy, po czym całą tę mieszaninę nagrzewa się do temperatury około 200°C. Następnie tak otrzymaną masę wlewa się do odpowiednich form i poddaje wibrowaniu lub prasowaniu lub też obu tym zabiegom roboczym.

Stwierdzono, że otrzymane tym sposobem tworzywo wykazuje jeszcze lepsze właściwości, jeżeli do pyłu dymnicowego dodać domieszkę miazgi ceglanego, piasku, mączki mineralnej i sadzy lub też jednego z tych materiałów lub pewnej ich kombinacji.

W niektórych przypadkach zaleca się stosować takie materiały, jak miazga żuźlowa, wosk syntetyczny oraz tłuszcze organiczne.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania tworzywa wodo- i kwasoodpornego, znamienny tym, że do mieszaniny, składającej się z około 65% smoły i około 35% paku, ogrzanej do temperatury około 100—120°C i stale mieszanej, wysypuje się pył dymnicowy, najkorzystniej w ilości wynoszącej około 80% zawartości smoły i paku razem wziętych, po czym mieszaninę nagrzewa się do temperatury około 200°C i następnie wibruje lub prasuje lub też wibruje i prasuje.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że do gorącej mieszaniny smoły i paku, zawierającej pył dymnicowy, dodaje się pokruszonego lub zmielonego odpadowego materiału ceramicznego, ewentualnie z domieszką mączki mineralnej, żużla, sadzy, wosku syntetycznego i (lub) tłuszczów organicznych.
3. Sposób według zastrz. 2, znamienny tym, że do gorącej stopionej mieszaniny smoły i paku wysypuje się pył dymnicowy już zmieszany z jednym, z kilkoma lub ze wszystkimi materiałami dodatkowymi.
4. Tworzywo wykonane sposobem według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że składa się z 65% smoły, 35% paku oraz pyłu dymnicowego w ilości około 80% zawartości smoły i paku razem wziętych.
5. Tworzywo według zastrz. 3, znamienne tym, że oprócz smoły, paku i pyłu dymnicowego zawiera pokruszony lub zmielony odpadowy materiał ceramiczny ewentualnie z dodatkiem mączki mineralnej, żużla, sadzy, wosku syntetycznego i (lub) tłuszczów organicznych.

Adam Kempf

Dawid Szor

Bolesław Janowski

Antoni Nowakowski

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych