

Warszawa, 3 listopada 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



B 29c 21/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27233.

Kl. ~~39 a, 19/04.~~

39a² 21/00

Lignoza Spółka Akcyjna
(Katowice, Polska).

Sposób odlewania przedmiotów z mas plastycznych i urządzenie do przeprowadzania tego sposobu.

Zgłoszono 13 marca 1937 r.

Udzielono 13 września 1938 r.

Przedmioty z mas plastycznych, naśladujących marmur, szyldekret, róg, bursztyn i podobne materiały, wytwarza się przez odlewanie ich w odpowiednich formach stosując masy plastyczne rozmaicie zabarwione i rozmaitego rodzaju. Wygląd wytwarzanego przedmiotu zależy jednak w znacznej mierze od długoletniego doświadczenia przy odlewaniu lub mieszaniu mas plastycznych, jak również od zręczności przy przeprowadzaniu tych czynności. Z drugiej zaś strony sposób ten nie daje możliwości otrzymywania wyrobów jednolitych, tak iż ostateczny ich wygląd jest często przypadkowy. Poza tym odlewanie zabiera dużo czasu i jest połączone z nadzwyczaj wielkimi trudnościami, szczególnie jeżeli stosuje się formy o dużej wysokości i ma-

łym przekroju poprzecznym, zwłaszcza w razie konieczności utrzymywania w formie temperatury podwyższonej i ściśle określonej.

Sposób według wynalazku niniejszego nie posiada powyżej wymienionych wad. Według wynalazku niniejszego masy plastyczne o rozmaitym zabarwieniu lub rozmaitego rodzaju doprowadza się do formy pod ciśnieniem jednocześnie lub kolejno jedna za drugą tak, iż masy te łączą się ze sobą w formie lub przy wlewaniu się do niej. Odpowiednie ciśnienie wytwarza się za pomocą gazu sprężonego, przy czym masy z odpowiednich zbiorników doprowadza się do formy wspólnym przewodem lub oddzielnymi przewodami. Zbiorniki, ogrzewane z zewnątrz lub od wewnątrz w spo-

sób dowolny, są otoczone wspólną osłoną lub też stosuje się osobną osłonę do każdego zbiornika. Przy stosowaniu większej liczby zbiorników, umieszczonych we wspólnej osłonie, ciśnienie na powierzchnię masy w każdym zbiorniku jest podobne, a ilość doprowadzanej do formy masy zależy od wielkości poprzecznego przekroju przewodów dopływowych.

Sposób według wynalazku umożliwia więc mieszanie ze sobą regulowanych ilości mas rozmaitych rodzajów, jak też regulowanie zabiegu mieszania, dzięki czemu otrzymane przedmioty mają pożądaną wykład.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu urządzenie do przeprowadzania sposobu według wynalazku niniejszego. Fig. 1 przedstawia urządzenie częściowo w widoku z boku i częściowo w przekroju wzdłuż linii C — D na fig. 2, a fig. 2 — poprzeczny przekrój urządzenia wzdłuż linii A — B na fig. 1.

Urządzenie składa się z dwóch zbiorników cylindrycznych 1, 2 do mas plastycznych, przy czym zbiornik 2 o mniejszym przekroju poprzecznym jest umieszczony wewnątrz zbiornika 1. Dolne, stożkowe części zbiorników są połączone z przewodami 3, 4, wsuniętymi jeden w drugi i doprowadzającymi masy do formy 10, posiadającej kształt cylindra o dużej wysokości i małym przekroju poprzecznym. Na końcach wylotowych przewodów 3, 4 osadzone są dysze 11, 12. Zbiorniki 1, 2 są zamknięte szczelnie pokrywą 5, dociskaną za pomocą kabłąka 6 i śruby i połączoną z przewodem, doprowadzającym gaz sprężony, którego ilość reguluje się zaworem 7. Zbiorniki 1, 2 są umieszczone w osłonie 8, ogrzewanej np. wodą, mogącej się obracać i unieruchomianej na odpowiedniej podstawie za pomocą śruby 9.

Odlewanie przedmiotu w powyżej opisanym urządzeniu przeprowadza się jak następuje. Zbiorniki 1, 2 napełnia się masami plastycznymi, zamyka się je pokrywą

i wpuszcza gaz sprężony, który powoduje wlewanie się mas do formy 10, przy czym zależnie od szybkości ich dopływu, gęstości mas, stosunku ilości mas i szybkości obracania się urządzenia otrzymuje się pożądaną wykład odlewane go przedmiotu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób odlewania przedmiotów z mas plastycznych, znamieny tym, że masę plastyczną lub masy plastyczne o rozmaitym zabarwieniu lub rozmaitego rodzaju wtłacza się do formy działając na powierzchnię masy w zbiorniku lub zbiornikach sprężonym gazem.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że masy plastyczne o rozmaitym zabarwieniu lub rozmaitego rodzaju doprowadza się do formy jednocześnie lub kolejno.

3. Sposób według zastrz. 1 w zastosowaniu do większej liczby mas plastycznych, znamieny tym, że strumienie tych mas łączy się ze sobą bezpośrednio przed wprowadzaniem ich do formy.

4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamieny tym, że masy plastyczne podczas odlewania ogrzewa się.

5. Sposób według zastrz. 1 — 4, znamieny tym, że formę podczas odlewania ogrzewa się.

6. Urządzenie do przeprowadzania sposobu według zastrz. 1 — 5, znamienne tym, że zawiera pewną liczbę zbiorników, umieszczonych jeden w drugim lub jeden obok drugiego i połączonych za pomocą przewodów z formą.

7. Urządzenie według zastrz. 6, znamienne tym, że zbiorniki są otoczone osłoną.

8. Urządzenie według zastrz. 4 i 5, znamienne tym, że przewody są połączone ze sobą zewnątrz formy lub wewnątrz niej.

L i g n o z a S p ó ł k a A k c y j n a.

Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

