

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

48225

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszone: 9.V.1963 (P 101 520)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 5.VI.1964

Kl ~~48 d 4/02~~

MKP ~~C 23 f~~

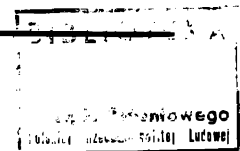
UKD

48d, 3/02
C 23 f

C 23 f 3/02

Współtwórcy wynalazku: inż. Paweł Harań, Piotr Harań

Właściciel patentu: Fabryka Wagonów „Pafawag”, Wrocław (Polska)



Sposób obróbki powierzchni stopów aluminiowych wieloskładnikowych, przeznaczonych do barwienia po anodowaniu

1

Wieloskładnikowe stopy aluminiowe, odlewy i połączenia spawane aluminium obrabiane znanymi sposobami nie pozwalały uzyskać anodowanej powierzchni podatnej na zabarwienie w kąpieli o wysokim efekcie estetycznym. Przy sposobie według wynalazku obróbka powierzchni stopów aluminiowych wieloskładnikowych, przeznaczonych do barwienia przebiega w sposób następujący: Po wyrównaniu powierzchni tarczami szlifierskimi znanymi sposobami, poleruje się tarczą polerską stosując pastę białą. Następnym zabiegiem jest eliminowanie z warstewki powierzchni zanieczyszczeń, zwłaszcza krzemu przez polerowanie tarczą przy użyciu pasty o składzie: tlenek chromu 82,3%, stearyna 11,7%, łój techniczny 2,93%, kalafonia 2,93%. Przebieg polerowania dwoma pastami odbywa się przy szybkości obwodowej tarczy polerskiej do 30 m/sek. Stwierdzono na podstawie doświadczeń, że powłoka barwiona jest jednolita, posiada połysk oraz nie ma widocznych zanieczysz-

2

czeń krzemem i innymi składnikami szkodliwymi dla barwienia.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób obróbki powierzchni stopów aluminiowych dwu i wieloskładnikowych oraz połączeń spawanych aluminium przeznaczonych do barwienia, znamieny tym, że powierzchnię aluminium poleruje się pastą białą, po czym pastą o składzie w procentach wagowych:

tlenek chromu	od 91% do 78%
stearyna	od 7% do 15%
łój techniczny	od 1% do 3,5%
kalafonia	od 1% do 3,5%

2. Sposób obróbki stopów według zastrz. 1, znamieny tym, że polerowanie pastą o podanym składzie powinno odbywać się przy szybkości obwodowej tarczy polerskiej do 30 m/sek.