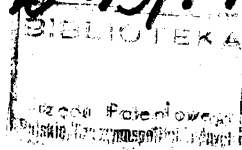


Warszawa, dnia 20 maja 1952 r.



C04b 43/14



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34821

Kl. 80 b. 9/04

Edmund Kabaciński

(Bydgoszcz, Polska),

Zygmunt Kotarski

(Warszawa, Polska).

Tadeusz Czapiewski

(Warszawa, Polska)

i Bolesław Miręcki

(Warszawa, Polska)

Sposób wytwarzania płyt torfowo-bitumicznych

Udzielono z mocą od dnia 16 stycznia 1948 r.

Znane płyty torfowo-smołowe wytwarza się z torfu nizinnego, a więc bardziej rozłożonego i rozdrobnionego, wskutek czego zawierają one bardzo dużo bitumu, a co za tym idzie są bardzo ciężkie (1 m³ waży około 650 kg). Ponadto płyty te zawierają mało komórek powietrza i są wskutek tego dobrymi przewodnikami ciepła. Są one wreszcie gładkie i z tego powodu trudno przyjmują tynk.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płyt torfowych bitumicznych, pozbawio-

nych powyższych wad i służących do izolacji stropów, ścian, podsufitek, chłodni, urządzeń chłodniczych, miejsc wilgotnych, oraz jako płyty konstrukcyjne.

Sposób według wynalazku polega na tym, że podsuszony torf wyżynny poddaje się półgazowaniu, czyli pewnego rodzaju niezupełnej suchej destylacji, powodującemu wyparowanie wody i rozpuszczenie składników smołowych zawartych w torfie, wskutek czego otrzymuje się surowiec, uodporniony na chłonność wilgoci.

Półgazowany torf rozdrabnia się w normalnych urządzeniach, po czym natryskuje bitumem po-naftowym o punkcie topnienia 40 — 90°C lub zanurza w takim bitumie, przy czym, zależnie od przeznaczenia, ilość użytego bitumu wynosi wagowo w stosunku do torfu od 20 do 60%.

Po nasyceniu bitumem torf poddaje się prasowaniu w specjalnych formach, odpowiadających przeznaczeniu wytwarzanego produktu, pod ciśnieniem od 50 do 400 atm, zależnie od przeznaczenia (najmniejsze ciśnienie stosuje się przy podsufitkach, większe przy izolacji chłodni, jeszcze większe przy izolacji miejsc wilgotnych, największe zaś przy płytach konstrukcyjnych).

Można też najpierw sprasować płyty i dopiero następnie nasycać je bitumem.

Natryskiwanie odbywa się normalnie za pomocą specjalnych ogrzewanych pomp ciśnieniowych, pracujących pod odpowiednim ciśnieniem (do 5 atm), które pobierają różgrzany bitum z kotłów.

Płyty według wynalazku zawierają stosunkowo niewiele bitumu, gdyż wchodzące w ich skład fragmenty torfu pokrywają się tylko cienką warstwą bitumu, stanowiącą izolację wodną i lepszą. Wskutek tego płyty te są stosunkowo lekkie (1 m³ waży 350 kg) i zawierają dużo komórek powietrza. Odznaczają się one gorszym przewodnictwem, a co za tym idzie lepszymi właściwościami izolacyjnymi, niż znane płyty torfowo-smołowe. Ponadto płyty według wynalazku są chropowate, wskutek czego łatwo

przyjmują tynk. Sposób według wynalazku zwala na uzyskanie znacznej oszczędności na bitumie oraz potaniania kosztów produkcji.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania płyt torfowo-bitumicznych, znamieny tym, że suchy torf rozdrabnia się w znanych urządzeniach, po czym natryskuje się go bitumem po-naftowym lub zanurza w nim, a następnie otrzymany produkt poddaje się prasowaniu w specjalnych formach, odpowiadających przeznaczeniu wytwarzanego produktu.
2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że stosuje się bitum o punkcie topnienia 40 — 90°C.
3. Sposób według zastrz. 1, 2, znamieny tym, że ilość użytego bitumu wynosi wagowo w stosunku do torfu 20 — 60%.
4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamieny tym, że prasowanie odbywa się pod ciśnieniem 50 do 400 atm.
5. Odmiana sposobu według zastrz. 1 — 4, znamienna tym, że nasycanie torfu bitumem odbywa się po sprasowaniu płyty.

Edmund Kabaciński
Zygmunt Kotarski
Tadeusz Czapiewski
Bolesław Mirecki

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

