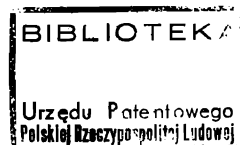


Warszawa, 3 marca 1934 r.

C09j 3/26

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

22², 3/26

Nr 19403.

Kl. ~~22-1, 2~~

Bracia Kobyłańscy Sp. Akc.
dla Przemysłu i Handlu Wyrobami Stalowymi w Warszawie
(Warszawa, Polska).

Sposób trwałego sklejanie płyt metalowych z różnego rodzaju materiałami oraz zabezpieczania zewnętrznych powierzchni sklejanych części od działania wpływów atmosferycznych.

Zgłoszono 15 grudnia 1932 r.

Udzielono 24 listopada 1933 r.

Kleje używane dotychczas do łączenia płyt metalowych (blach) z różnego rodzaju materiałami, na przykład z drzewem, masą korkową, galalitem, tekturą azbestową, tkaninami, posiadają tę wadę, że są higroskopijne, co powoduje w niedługim czasie rozluźnianie warstwy klejącej i odrywanie się części sklejanых, zachodzące zwłaszcza najczęściej przy użyciu blachy żelaznej, która wskutek higroskopijności tych klejów rdzewieje.

W sposobie według niniejszego wynalazku unika się tej wady przez zastosowanie kleju, otrzymywanego z surowego kauczuku, rozpuszczonego w dowolnym známym rozpuszczalniku, np. benzynie, z doda-

niem zmiennych ilości siarki, np. 18%, oraz substancyj obojętnych, jak np. minji ołowianej, bieli cynkowej, kredy i t. d., lub różnego gatunku żywicy, np. szellaku, i przeprowadzenie procesu klejenia zapomocą wulkanizowania pod ciśnieniem od 5 do 18 kg na cm² przy temperaturze od 50° do 180°C, zależnie od rodzaju klejonego materiału.

Wyżej opisany sposób klejenia daje nadzwyczaj mocne i trwałe połączenie metalu z różnego rodzaju materiałami, jak to wykazały przeprowadzone doświadczenia.

O ile chodzi o zabezpieczenie również zewnętrznych powierzchni sklejanых części od działania wpływów atmosferycznych, to pokrywa się je uprzednio tym samym kle-

jem i utrwała powłokę przez wulkanizowanie, które zachodzi jednocześnie z procesem klejenia.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób trwałego sklejanie płyt metalowych z różnego rodzaju materiałami oraz zabezpieczania zewnętrznych powierzchni sklejanych części od działania wpływów atmosferycznych, znamienny tem, że powierzchnie sklepane pokrywa się klejem, wytworzonym z surowego kauczuku, rozpuszczonego w dowolnym rozpuszczalniku, z dodatkiem zmiennych ilości siarki oraz substancyj obojętnych, jak minji ołowianej,

bieli cynkowej, kredy i t. d., lub żywic, i następnie przeprowadza proces klejenia za pomocą wulkanizowania pod ciśnieniem od 5 do 18 kg na cm², przy temperaturze od 50° do 180°C, zależnie od rodzaju sklejanego materiału, przyczem w razie potrzeby zewnętrzne powierzchnie pokrywa się uprzednio warstwą tego samego kleju, która przy sklejanu części utrwała się jednocześnie przez wulkanizowanie.

Bracia Kobyłańscy Sp. Akc.
dla Przemysłu i Handlu
Wyrobami Stalowymi
w Warszawie.

