

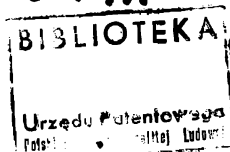
20 lutego 1928 r.

2

URZĄD PATENTOWY



H01m 35/18



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 6695.

Kl. 21 b 15.

Albert Strasser
(Rorschach, Szwajcaria)
i Carl Müller
(Rorschach, Szwajcaria).

Sposób wytwarzania elektrod ołowianych do akumulatorów.

Zgłoszono 1 marca 1924 r.

Udzielono 31 grudnia 1926 r.

Pierwszeństwo: 8 marca 1923 r. (Szwajcaria).

Przy wytwarzaniu elektrod do akumulatorów znane jest stapianie ołowiu z innymi metalami i usuwanie dodanego metalu na drodze mechanicznej dla otrzymania porowatego ołowiu.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania elektrod do akumulatorów, opartego na innym punkcie zapatrywania. Sposób ten różni się od dotychczasowych podobnych sposobów tem, że metaliczny ołów stapia się z metalem alkalicznym, zdolnym do redukcji wody, stopowi temu nadaje się przez wprowadzenie do przerywanych rur izolacyjnych kształt prętów; pewną liczbę takich prętów ustawia się równolegle do siebie, a następnie całość pogrąża się przez dostatecznie długi okres czasu w wodę, żeby całkowicie wyługować metal alkaliczny i o-

trzymać w ten sposób w każdym przecie przy wykryształizowaniu ołowiu całkowicie równomierną porowatą masę ołowianą.

Jako metal alkaliczny nadaje się najlepiej sól metaliczny, ale może być użyty i inny odpowiedni metal z grupy metali alkalicznych albo ziem alkalicznych, to ile tylko rozkłada wodę. Przy stopie ołowiu i sodu używa się około 80% ołowiu i 20% sodu metalicznego.

Akumulator, zbudowany z wytworzonych w ten sposób elektrod, ma w porównaniu do znanych akumulatorów przy wyżej — średnim wyładowaniu i mniej więcej tym samym ciężarze pojemność większą o mniej więcej $\frac{1}{3}$. Przy odpowiednim wyładowaniu jego wydajność jest o wiele większa od znanych akumulatorów.

Na załączonym rysunku przedstawiony jest przykład wykonania elektrody.

Równoległe względem siebie pręty elektrodowe składają się tu z metalowej duszy *a*, otaczającej ją ze wszystkich stron ołowianej porowatej masy *b* i obejmującej masę ołowianą przerwanej izolacyjnej rury *c*. Pręty te są z góry i z dołu połączone poprzecznymi dźwigarkami *d*.

Przy wytwarzaniu dla każdego pręta może być stop ołowiu i sody wlanej naokoło duszy *a* do izolacyjnej rury *c* w stanie płynnym albo wprowadzony w inny sposób. Następnie potrzebna ilość takich prętów zostaje równoległe do siebie złożona na płytę i pogrążona do wody, aż do czasu, kiedy przestaje się wydzielać wodór, co ma miejsce mniej więcej po 12—15 godz. W tym czasie woda wyługowuje sód ze stopu i w prętach powstaje porowata gąbczasta zestalona masa ołowiowa. Płyta wtedy jest gotowa do użytku.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania elektrod ołowianych do akumulatorów, znamienny tem, że metaliczny ołów stapia się ze zdolnym do redukowania wody metalem alkalicznym, stopowi przez wprowadzenie do przerywanych rur izolacyjnych nadaje się kształt prętów, pewną ilość takich prętów zestawia się równoległe do siebie albo inaczej, a całość pogrąża się do wody na przeciąg czasu, dostateczny do całkowitego wyługowania metalu alkalicznego i wytworzenia przez to w każdym pręcie przy wykrystalizowaniu ołowiu całkowicie równomiernej porowatej masy ołowianej.

Albert Strasser.

Carl Müller.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

