



Warszawa, dnia 15 stycznia 1952 r.

CO4 b 43/14



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 34597

Kl. 80 b, 9/04

Edmund Kabaciński

(Bydgoszcz, Polska)

Zygmunt Kotarski

(Warszawa, Polska)

Tadeusz Czapiewski

(Warszawa, Polska)

i Bolesław Mirecki

(Warszawa, Polska)

Sposób wytwarzania do celów konstrukcyjnych lub izolacyjnych płyt czysto torfowych lub zawierających torf obok innych składników

Udzielono z mocą od dnia 16 stycznia 1948 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płyt czysto torfowych lub też zawierających torf obok innych składników, przeznaczonych do celów konstrukcyjnych, izolacyjnych i innych, które na skutek obróbki, jakiej są poddawane, posiadają znacznie lepsze właściwości w porównaniu ze znanymi i stosowanymi dotychczas płytami torfowymi.

Sposób według wynalazku, według którego płyty poddaje się prasowaniu w formach pod

ciśnieniem, dochodzącym do 600 atmosfer, może się w pewnych szczegółach różnić, zależnie od tego, czy ma się do czynienia z materiałem grubym lub drobnym, jednolitym lub mieszanym, oraz czy używa się lepiszcza lub nie, jak to zostało przedstawione na dwóch typowych przykładach.

Przykład I. Specjalną maszyną wycina się fragmenty torfu z torfowiska, następnie prasuje się je w celu wyciśnięcia wody, po czym od-

stawia się do suszenia; po wyschnięciu płyty prasuje się ponownie pod większym ciśnieniem, dochodzącym do 600 atm, zwracając uwagę na to, by włókna przy powyższych czynnościach nie były szarpane, a naturalna struktura torfu została możliwie zachowana. Płyty zostają pod ciśnieniem w specjalnych formach przez pewien czas, np. do godziny.

Tak przygotowane płyty zastępują korek i nadają się do wytwarzania wszelkich przedmiotów, wyrabianych dotychczas z korka, przy czym są do wielu celów lepsze od korka, np. jako wkładki do obuwia.

Płyty, zastosowane np. jako koturny do damskiego obuwia i do innych celów, gdzie są narażone na działanie wilgoci, muszą być specjalnie impregnowane odpowiednimi chemikaliami, chroniącymi od wilgoci, np. dla koturnów płyty nasycą się pokostem.

Płyty posiadają dostateczną elastyczność i stanowią dobrą izolację.

Przykład II. Miele się suchy torf i miele się również inny materiał, np. suchą korę drzewną. Miesza się tak przygotowane surowce jeden z drugim, dodając do nich dowolne lepiszcze, i poddaje się otrzymany produkt sprasowaniu w płyty o dowolnych wymiarach pod ciśnieniem do 600 atm. Płyty dosychają w formach. Otrzymane płyty konstrukcyjne posiadają wysokie właściwości izolacyjne i dużą wytrzyma-

łość. Zamiast dwóch suchych składników mogą być zastosowane trzy, w tym obok torfu np. dwa różne rodzaje kory drzewnej.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania do celów konstrukcyjnych lub izolacyjnych płyt torfowych, znamienny tym, że wycięte z torfowiska fragmenty torfu prasuje się w celu wyciśnięcia z nich wody, potem odstawia się do suszenia i po wyschnięciu prasuje się ponownie pod większym ciśnieniem, dochodzącym do 600 atm., zachowując możliwie naturalną strukturę torfu.
2. Odmiana sposobu wytwarzania do celów konstrukcyjnych lub izolacyjnych płyt według zastrz. 1, zawierających torf obok innych składników, znamienna tym, że miele się suchy torf z innym materiałem, np. suchą korą drzewną, miesza się tak przygotowane materiały, dodaje się do nich dowolne lepiszcze i otrzymany produkt poddaje się sprasowaniu w formach pod ciśnieniem do 600 atmosfer.

Edmund Kabaciński
Zygmunt Kotarski
Tadeusz Czapiewski
Bolesław Mirecki
Zastępca: mgr J. Schoeppingk
rzecznik patentowy

BIBLIOTEKA

Biuro Patentowe
Zastępca: mgr J. Schoeppingk