

Warszawa, 2 grudnia 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



B 236 35/22

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 25494.

Industriegas Aktiengesellschaft
(Berlin, Niemcy).

Kl. 49 ~~h~~, 36/02

49h, 35/22

Środek do spawania cynku zwłaszcza za pomocą gazu.

Zgłoszono 19 grudnia 1936 r.

Udzielono 8 września 1937 r.

Pierwszeństwo: 21 grudnia 1935 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu spawania cynku, zwłaszcza spawania za pomocą gazów i ma na celu osiągnięcie dobrego szwu o dostatecznej wytrzymałości i strukturze przy użyciu drutu do spawania z cynku lub stopów zawierających cynk. Według wynalazku stosuje się jako środek do spawania mieszaninę, 50 — 70% której stanowi chlorek amonu, reszta zaś — mieszaninę potasowców i chlorku cynku w stosunku od 1 : 2 do 1 : 8. Jako potasowce stosuje się najlepiej chlorowce, zwłaszcza chlorki i fluorki. Z takim samym skutkiem można także stosować węglany i siarczany, pojedynczo lub w mieszaninie w stosunkach ilościowych jak wyżej wspomniano. Jako związki potasowców stosuje się według wynalazku sole sodu, wapnia

i litu pojedynczo lub w mieszaninie. Można również stosować rubit i cez, które jednak ze względów ekonomicznych mniej się nadają do tego celu.

Skuteczność środka do spawania według wynalazku polega prawdopodobnie na jego ciężarze drobinowym, powodującym chemiczne zjawiska między składnikami. Jest to powodem stosowania zamiast mieszaniny chlorku amonu i chlorku cynku związku chemicznego chlorku amonocynkowego ($Zn(NH_3)_3 \cdot Cl_2$), dzięki czemu podczas spawania następuje znacznie mniejsze wytwarzanie się kwasu solnego.

Dośkonały środek do spawania według wynalazku składa się z mieszaniny 65% chlorku amonu, 25% chlorku cynku, 4% chlorku sodu, 3% chlorku litu i 3% flu-

orku wapnia. Spawanie odbywa się w ten sposób, że miejsce spawane smaruje się wodnym roztworem lub zawiesiną środka do spawania po obu stronach, po czym spawa się za pomocą najlepiej skośnie skierowanego płomienia w zwykły sposób przez stapianie drutu do spawania. Druk do spawania również należy pokryć wspomnianym środkiem do spawania. Oczywiście można posypywać miejsce spawane środkiem w postaci proszku. Wreszcie można składniki środka do spawania stapiać, wytwarzając z nich mieszaninę. Do spawania można stosować każdy dowolny palny gaz np. acetylen.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Środek do spawania cynku zwłaszcza za pomocą gazu, znamieny tym, że składa się z mieszaniny, której 50 — 70% stanowi chlorek amonu, resztę zaś związki potasowców i chlorku cynku w stosunku od 1 : 2 do 1 : 8.

2. Środek według zastrz. 1, znamieny tym, że związki potasowców stanowią chlorki, fluorki, węglany lub siarczany pojedynczo lub w mieszaninie.

3. Środek według zastrz. 1 — 2, znamieny tym, że związki potasowców stanowią sole sodu, wapnia i litu pojedynczo lub w mieszaninie.

4. Środek według zastrz. 1, znamieny tym, że zawiera zamiast mieszaniny chlorku amonu i chlorku cynku chemiczny związek tych dwóch soli.

5. Środek według zastrz. 1 — 3, znamieny tym, że składa się z mieszaniny 65% chlorku amonu, 25% chlorku cynku, 4% chlorku sodu, 3% chlorku litu i 3% fluorku wapnia.

Industriegas
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.