

Wydano 22 stycznia 1941 r.

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

CO9c, 1/66

Nr 29491.

Kl. ~~22 f, 18~~

22 f, 1/66

Metals Disintegrating Company, Inc., Elizabeth, New Jersey.

CO9c, 1/66

Sposób wytwarzania proszku brązowniczego o silnym połysku.

Zgłoszono 13 sierpnia 1931 r.

Udzielono 23 grudnia 1940 r.

Pierwszeństwo: 4 czerwca 1931 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Patent nr 24 168 dotyczy pasty do brązowania, w której metalowe płatki wykazują trwałą silny połysk i zdolność utrzymywania się w postaci zawiesiny w substancji pokostowej, rozcieńczonej benzenem, terpentyną lub podobną cieczą, nie pogarszającą wyżej wymienionych właściwości i nie zawierającą substancji szkodliwie oddziaływających.

Z podobnej pasty można według niniejszego wynalazku wytwarzać proszek brązowniczy o silnym połysku i zdolności utrzymywania się w postaci zawiesiny przez suszenie tej pasty w temperaturze nie wpływającej szkodliwie na wspomniane właściwości proszku. Z tak otrzymanego proszku brązowniczego, zarobionego

cieczą pokostową, można uzyskiwać powłoki brązownicze o połysku lustrzanym.

Zachowanie pewnych granic temperatur podczas suszenia pasty stanowi okoliczność istotną, inaczej bowiem drobne płatki metalowe tracą na połysku i zdolności utrzymywania się w stanie zawiesiny w cieczy pokostowej. Dopóki pasta zawiera jeszcze ślady cieczy, można ją bez szkody ogrzewać do temperatur bardzo wysokich. Po całkowitym jednak usunięciu cieczy proszek brązowniczy szybko traci zdolność wytwarzania łuski, gdy temperatura przekroczy 50°C i suszenie przeprowadza się w atmosferze zawierającej tlen. W atmosferze nieutleniającej, np. w atmosferze gazu świetlnego, mate-

riał można ogrzewać silniej bez obniżenia połysku. Zaleca się wszelako unikać temperatur przekraczających 200°C.

Przykład I. 1 kg pasty utworzonej z 65% aluminium w postaci płatków, 2% tłuszczu jako czynnika utrzymującego płatki w stanie zawiesiny i 33% benzyny poddaje się w zamkniętym naczyniu ogrzewaniu pod zmniejszonym ciśnieniem, np. poniżej 10 mm, w temperaturze około 100°C, aż do całkowitego odpędzenia cieczy. Uzyskany produkt waży 670 g i składa się z brązu aluminium w postaci suchych płatków.

Przykład II. Pastę aluminiową według przykładu I ogrzewa się w płytkiej okrągłej brytwannie na gorącej płycie w temperaturze około 5°.

Przykład III. Pastę aluminiową według przykładu I wprowadza się do naczynia ogrzanego do temperatury około 150°C, przez które podczas suszenia przepływa prąd gazu obojętnego, np. gazu świetlnego.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania proszku brązowego o silnym połysku, znamieny tym, że pastę brązowniczą, otrzymaną według patentu nr 24 168, składającą się z płatków wykazujących trwały połysk i trwałą zdolność utrzymywania się w postaci zawiesiny w cieczy, która nie osłabia wymienionych właściwości i nie zawiera wpływających szkodliwie substancji, poddaje się suszeniu w temperaturze nie pogarszającej wymienionych właściwości, a mianowicie poniżej 50°, pracując w atmosferze zawierającej tlen, albo w temperaturze nie przekraczającej 200°C pracując w atmosferze beztlenowej.

M e t a l s D i s i n t e g r a t i n g
C o m p a n y, I n c.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.