



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

259221

(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
B 05 B 13/06

(22) Prihlásené 16 10 85

(21) PV 7382-85

(40) Zverejnené 15 02 88

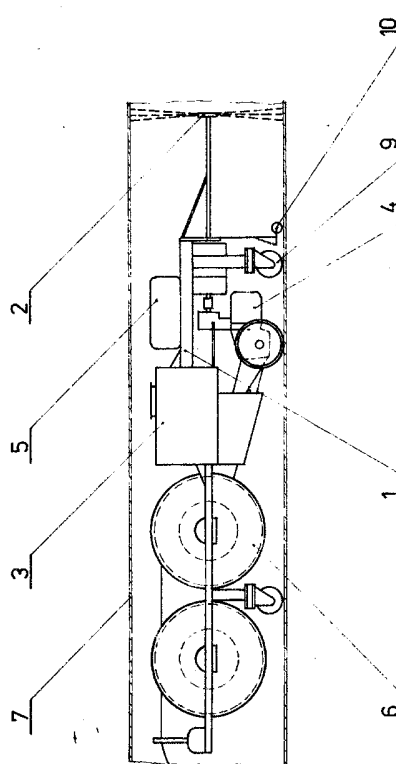
(45) Vydané 15 03 89

(75)
Autor vynálezu

MOLNÁR ALEXANDER ing., VIESKA JÁN ing., BRATISLAVA, IVAN PETER ing.,
NOVÁ DEDINKA, HAVLÍK ANTON ing., BRATISLAVA, VRANÍK FRANTIŠEK ing.,
PREŠOV

(54) Zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr
potrubia

Zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia o svetlosti väčšej ako 400 milimetrov a celkovej dĺžke menšej ako 500 metrov. Zariadenie pozostávajúce z rozstrekovača náterovej hmoty, nešeného na výložnom rameni, spolu so zásobnou nádržou náterovej hmoty umiestneného na spoločnom podvozku vozíka, vytvoreného tak, že na vozíku s kolieskami pre pohyb vo vnútri kovových rúr potrubia v závislosti na riadiacej automatike je uložený časový pohybový regulátor s čerpadlom, pričom pre zabezpečenie horizontálnej polohy vozíka je opatrený výsuvnými stabilizačnými kolieskami výsuvateľnými podľa svetlosti kovových rúr potrubia, obsahujúce impulzový spínač na uvádzanie automatiky do činnosti nezaizolovanými miestami kovových rúr potrubia. Zariadenie možno využiť aj na kontinuálne nanášanie vnútra kovových rúr potrubia, i na nanášanie vnútra iných profilov a plôch.



OBZ. 1

Vynález sa týka zariadenia pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia.

Doteraz známe zariadenia pre nanášanie vnútorných náterov kovových rúr potrubia, napr. zariadenie na natieranie vnútorných povrchov podľa sovietského autorského osvedčenia č. 660 723, neumožňujú vyhľadávanie a nanášanie nezaizolovaných vnútorných spojov kovových rúr potrubia malých svetlostí a veľkých dĺžok, takže ostávajú nezaizolované.

Životnosť kovového potrubia je závislá na životnosti úseku, ktorý má najnižšiu životnosť, takže nezaizolované úseky akými sú spoje, určujú životnosť celého potrubia, ktorá je oproti zaizolovaným spojom oveľa nižšia, preto dochádza k predčasnému znehodnoteniu potrubia.

Uvedené nedostatky odstraňuje zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia podľa vynálezu, pozostávajúce z rozstrekovača náterovej hmoty, neseného na výložnom rameni a spolu so zásobnou nádržou náterovej hmoty umiestneného na spoločnom podvozku vozíka, ktorého podstatou je že na vozíku s kolieskami pre pohyb vo vnútri kovových rúr potrubia v závislosti na riadiacej automatike je uložený časový pohybový regulátor s čerpadlom, pričom pre zabezpečenie horizontálnej polohy vozíka je opatrený výsuvnými stabilizačnými kolieskami, vysúvateľnými podľa svetlosti kovových rúr potrubia a riadiaca automatika obsahuje impulzový spínač na uvádzanie automatiky do činnosti nezaizolovanými miestami kovových rúr potrubia.

Zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia umožňuje naniesť vnútorný náter na všetky nezaizolované spoje kovových rúr potrubia, takže izolácia je po celej dĺžke potrubia rovnaká, životnosť potrubia je potom podstatne vyššia, lebo už je závislá len na kvalite izolácie, ktorá takto získava svoj pôvodný účel.

Na pripojenom výkrese je znázornený príklad prevedenia zariadenia pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia v náryse na obrázku 1 a v bôkoryse na obrázku 2.

Zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia, pozostávajúce z rozstrekovača 2 náterovej hmoty neseného na výložnom rameni a spolu so zásobnou nádržou 3 náterovej hmoty umiestneného na spoločnom podvozku vozíka 1 je vytvorené tak, že na vozíku 1 s kolieskami 9 pre pohyb vo vnútri kovových rúr 7 potrubia v závislosti na riadiacej automatike je uložený časový pohybový regulátor 5 s čerpadlom, pričom pre zabezpečenie horizontálnej polohy vozíka 1 je opatrený výsuvnými stabilizačnými kolieskami 8 vysúvateľnými podľa svetlosti kovových rúr 7 potrubia, a tak, že riadiaca automatika obsahuje impulzový spínač 10 na uvádzanie automatiky do činnosti nezaizolovanými miestami kovových rúr 7 potrubia.

Vlastné nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia sa prevádza tak, že časový pohybový regulátor 5 s čerpadlom je impulzovým spínačom 10 od nezaizolovaných miest kovových rúr 7 potrubia cez riadiacu automatiku uvádzaný do činnosti, takže vozík 1 zastane vždy tak, aby sa rozstrekovač 2 nachádzal presne v mieste spoja kovových rúr 7 potrubia. Po zastavení vozíka 1 automatika odpočítava dobu striekania a po jeho ukončení dáva pohonu 4 posuvu vozíka 1 impulz na posun k ďalšiemu spoju kovových rúr 7 potrubia.

Postup nanášania vnútorných náterov spojov kovových rúr 7 potrubia prebieha tak, že vozík 1 vojde do potrubia a pri spätnom chode sa zapne automatika nanášania.

Zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia podľa vynálezu možno využiť aj na kontinuálne nenášanie vnútra kovových rúr potrubia, alebo na nanášanie iných profilov a plôch.

P R E D M E T V Ý N Á L E Z U

1. Zariadenie pre nanášanie vnútorných náterov spojov kovových rúr potrubia, pozostávajúce z rozstrekovača náterovej hmoty, neseného na výložnom rameni a spolu so zásobnou nádržou náterovej hmoty umiestneného na spoločnom podvozku vozíka, vyznačujúci sa tým, že na vozíku /1/ s kolieskami /9/ pre pohyb vo vnútri kovových rúr /7/ potrubia v závislosti na riadiacej automatike je uložený pohybový regulátor /5/ s čerpadlom, pričom pre zabezpečenie horizontálnej polohy vozíka /1/ je opatrený výsuvnými stabilizačnými kolieskami /8/ vysúvateľnými podľa svetlosti kovových rúr /7/ potrubia.

2. Zariadenie podľa bodu 1, vyznačujúce sa tým, že riadiaca automatika obsahuje impulzový spínač /10/ na uvádzanie automatiky do činnosti neizolovanými miestami kovových rúr /7/ potrubia.

259221

