



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

CO48 33/24

Nr 37882

Kl. 80 b, 8/03

Karol Wojtyga

Kraków, Polska

Kafel piecowy i płytką ścienną, bez stosowania wysokiej temperatury wypalania przy ich wyrobie

Udzielono patentu z mocą od dnia 31 maja 1954 r.

Przy dotychczasowym sposobie produkcji kafela piecowego i ściennego (flizy) z gliny konieczne było stosowanie wysokiej temperatury wypalania, a celem uzyskania trwałej szklanej powierzchni kształtki wymagane było jeszcze nagrzewanie, tzw. powtórne przepalanie całej masy kształtki.

Kształtki produkowane z gliny i wypalane wykazywały w toku produkcji wady, jak np. krzywiły się, kształtki narożne zatracaly kąt prosty, pękały, zatracaly jednolitość barwy polewy itp. słowem wady te czyniły kształtkę niezdadną do użycia.

Wady krzywienia się, zatracania kąta prostego i pęknięcia można usunąć tylko w stanie wilgotnym kształtki.

Pomysł będący przedmiotem wynalazku usuwa konieczność wypalania kształtek i nagrzewania całej masy kształtki, eliminuje przy tym stosowanie polewy o zawartości związków ołowiu

i umożliwia usuwanie wspomnianych powyżej wad.

Jako nowość, zamiast gliny wymagającej wypalania, wprowadza się glinobeton, nie wymagający wypalania i uzyskanie trwałej szklanej powierzchni (lica), bez nagrzewania całej masy kształtki.

Sposób formowania kształtek z glinobetonu jest taki sam jak z gliny. Uformowane kształtki pozostawia się przez czas około trzech dni, zależnie od urządzenia wytwórni, celem należytego związania i wyschnięcia.

Dostatecznie suchą kształtkę obrabia się (czyści) na krawędziach i licu przy pomocy tarcz: ścierniej, usuwając przy tym ewentualną wadę skrzywienia się, oraz tarczy wygładzającej. Korektę kąta prostego przy kształtkach narożnych uskutecznia się na tarczach ściernych, wirujących w płaszczyznach prostopadłych do siebie.

Kształtki z gliny wysuszone lub wypalone do obróbki (czyszczenia) przez ścieranie nie nadają się.

Można też na tarczy ścierniej kształtki formować (kalibrować) celem ułatwienia i przyspieszenia ich wbudowania.

Na wykonaną i oczyszczoną kształtkę nakłada się sposobem natryskowym warstwę szkła, bezbarwnego lub zabarwionego, w celu uzyskania trwałej szklanej powierzchni na licu kształtki, przy czym nie ma potrzeby nagrzewania całej masy kształtki.

Nałożoną warstwę szkła można jeszcze raz nagrząć palnikiem przyrządu natryskowego celem wyrównania przez stopienie charakterystycznych śladów, występujących przy sposobie natryskowym. Powtórne nagrzewanie nie jest konieczne (o ile nie ma specjalnych wymagań), gdy warstwa taka jest estetyczna i trwałą.

Nakładanie szkła sposobem natryskowym można stosować dla kształtek wymagających wypalania, np. kształtek z gliny, wypalonych bez polewy.

Sposób i przyrząd natryskowy są takie same, jak dla metali, tylko urządzenie dla elastycznego pręta metalowego zmienia się na urządzenie dla sztywnego pręta szklanego.

Temperaturę wylotową palnika przyrządu natryskowego, konieczną do stopienia szkła uzyskuje się skutkiem spalania mieszanki gazu świetlnego lub ziemnego z powietrzem.

Kształtkę z glinobetonu można nadać połysk naturalny, wynikający z własności glinobetonu. Połysk taki jest nietrwały, lecz dający się odnowić.

Kształtki z glinobetonu są wytrzymałe na wysoką temperaturę, statycznie przewyższają wymagania przy budowie pieca, na ścianie wytrzymałe na możliwość urazów przypadkowych i bardzo łatwe do obróbki i cięcia przy wbudowywaniu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Kafel piecowy i płytka ścienna, znamienne tym, że są wykonane z glinobetonu.
2. Kafel piecowy i płytka ścienna według zastrz. 1, znamienne tym, że szklana powierzchnia (lico) uzyskana jest bez nagrzewania całej masy kształtki.
3. Kafel piecowy i płytka ścienna według zastrz. 1, znamienne tym, że połysk uzyskuje się przez wygładzanie (wypolerowanie).

Karol Wojtyga