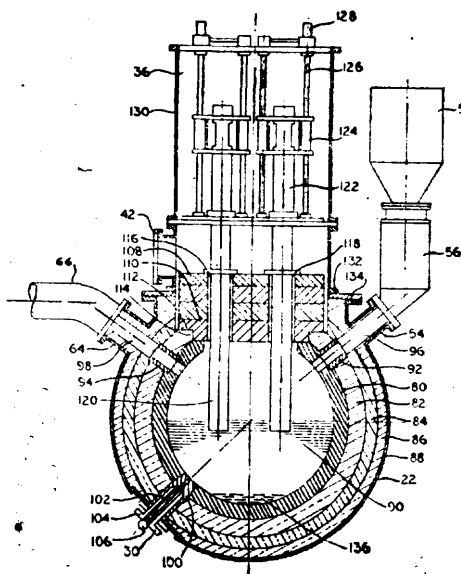


Elektryczny piec do topienia surowców o kształcie kulowym charakteryzuje się tym, że zawiera tygiel z wewnętrzną żaroodporną wykładziną (80), którego wnętrze jest oddzielone od powietrza atmosferycznego i pompę (68) próżniową oraz zwięzkę (72), które regulują skład atmosfery wewnątrz tygla usuwając z niej tlen. Śluza (58) podajnika umożliwia wprowadzenie surowca do tygla bez naruszenia regulacji składu atmosfery wewnątrz tygla, a otwór (30) spustowy, usytuowany w dolnej części tygla, umożliwia usuwanie surowca z tygla. (18 zastrzeżeń)



C04B P. 222548 07.03.1980

Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraików, Polska (Józef Widaj, Piotr Izak, Marek Wójczyk).

Sposób wytwarzania tworzywa ceramicznego

Zagadnieniem podlegającym rozwiązaniu jest opracowanie sposobu wytwarzania takiego tworzywa ceramicznego z materiałów odpadowych, które charakteryzowałyby się stabilnymi właściwościami technologicznymi umożliwiającymi szerokie i różnorodne jego zastosowanie.

Sposób wytwarzania tworzywa ceramicznego polega na tym, że surowce ilaste upłynnia się wodą, po czym zawiesinę stabilizuje się organicznymi plastyfikatorami w ilości 0,1–3% wagowych, następnie dodaje się do niej lotne odpady paleniskowe, przy czym ilość wody w zawieszynie dobiera się tak aby stosunek fazy ciekłej do stałej wynosił poniżej 1, po czym zawiesinę przepuszcza się przez sito, doprowadza do zbiornika skąd pompuje się do suszarni rozpyłowej w celu zgranulowania. (1 zastrzeżenie)

C04B P. 222574 10.03.1980

Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa, Polska (Wacław Tuszyński, Aleksander Rusiecki, Kazimierz Rybicki, Kazimierz Sosiński).

Spoivo anhydrytowe do wytwarzania zapraw o konsystencji **płynnej**

Zagadnieniem podlegającym rozwiązaniu jest opracowanie spojwa anhydrytowego do wytwarzania zapraw o konsystencji płynnej, które charakteryzowałyby się małymi zmianami objętościowymi podczas wiązania i dojrzewania oraz krótkim czasem wysychania.

Spojwo **anhydrytowe** do wytwarzania zapraw o konsystencji płynnej, przeznaczone do stosowania w budownictwie, składa się z anhydrytu naturalnego lub syntetycznego o powierzchni właściwej mniejszej od 5000 cm²/g przy górnej granicy średnicy ziarna poniżej 2 mm, siarczanu potasu i/lub siarczanu cynku i/lub

siarczanu sodu i/lub siarczanu żelaza i/lub kwaśnego siarczanu sodu i/lub kwaśnego siarczanu potasu w ilości do 0,5% wagowych bezwodnego siarczanu w stosunku do masy anhydrytu oraz **siarczynowanej** żywicy melaminowo-formaldehidowej lub żywicy melaminowo-formaldehidowo-mocznikowej w ilości do 0,5% wagowych suchej masy żywicy w stosunku do masy anhydrytu. (1 zastrzeżenie)

C04B F. 222655 11.03.1980

Instytut Szkła i Ceramiki - Filia w Krakowie, Kraików, Polska (Barbara Rychlicka, Marek Lachman, Krystyna Kania).

Tworzywo **kordierytowo-mulitowe**

Zagadnieniem podlegającym rozwiązaniu jest uzyskanie tworzywa kordierytowo-mulitowego do produkcji pomocniczych materiałów do **wypalania** wyrobów ceramicznych, charakteryzującego się specyficzną mikrostrukturą utworzoną z drobnokrystalicznej osnowy kordierytowej, w której tkwią równomiernie rozmieszczone większe, zmulityzowane ziarna palonki.

Tworzywo według wynalazku charakteryzuje się tym, że stanowi produkt **wypalania** mieszaniny zawierającej: 20–30% talku o uziarnieniu 0–0,5 mm, 20–30% kaolinu płażonego o uziarnieniu 0,05 mm, 10–20% technicznego tlenku glinu o uziarnieniu 0,05 mm i 30–60% gliny palonej lub palonki mulitowej o uziarnieniu 0,1–2,0 mm. (2 zastrzeżenia)

C04B P. 222695 13.03.1980

Rzeszowskie Przedsiębiorstwo Produkcji Elementów Budowlanych, Rzeszów, Polska (Józef Bogacz, Zenon Wanic, Teresa Betlej).

Sposób naparzenia warstwowych elementów wielkopłytkowych betonowych z warstwą **termoizolacyjną** ze styropianu

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania takiej technologii procesu, która umożliwia **wyeliminowanie** zjawiska wytapiania się i osadzania styropianu, co wpływa na podniesienie walorów użytkowych końcowego produktu.

Sposób naparzenia warstwowych prefabrykowanych elementów z warstwą termoizolacyjną ze styropianu, stosowanych zwłaszcza na ściany zewnętrzne budynków, polega na tym, że ilość dostarczonego ciepła do naparzonego elementu **wielkopłytkowego** wynosi 300–1500 kcal/hm², przy czym ciepło w parze dostarczane jest poprzez kryzę, której średnicę ustala się w zależności od ciśnienia pary „P” przed kryzą oraz ilości potrzebnego ciepła „Q” dostarczanego do całego elementu podczas naparzenia w czasie godziny, natomiast za kryzą jest duży prześwit umożliwiający spadek ciśnienia pary poniżej 0,02 atn (1,02X0,980665X10⁵Pa). (1 zastrzeżenie)

C04B P. 222750 15.03.1980

Przedsiębiorstwo Zagospodarowania Odpadów Elektrownianych, Katowice, Polska (Jan Hycnar, Henryk Łukasiewicz, Ryszard Suwała, Andrzej Troszka, Kazimierz Kaczorowski).

Sposób produkcji ścierniwa

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wytwarzania ścierniwa z żużla topionego bez konieczności suszenia produktu oraz zapewnienia równomiernej struktury szklistej w całym przekroju ziarna.

Sposób według wynalazku polega na tym, że gorącą lawę żużlową wyprowadza się spod kotła za pomocą transportera **zaroodpornego (1)** wprowadzonego w przestrzeń wanny żużlowej (6) nad lustro wody, następnie lawę żużlową poddaje się walcowaniu rolkami walcującymi (2) korzystnie o grubości od 2–3 mm i poddaje się gwałtownemu schłodzeniu do temperatury w zakresie od 373 do 473 K przez zraszanie wodą przy pomocy dysz wodnych (3). (1 zastrzeżenie)