

A1 (21) 385129 (22) 2008 05 08

(51) C25D 5/34 (2006.01)
C23G 5/00 (2006.01)
C23G 1/24 (2006.01)(71) SINTUR Sp. z o.o., Turek
(72) Machowczyk Stanisław(54) **Sposób nakładania powłok antykorozyjnych, zwłaszcza na elementy parowników urządzeń chłodniczych, z wykorzystaniem cynkowania galwanicznego**

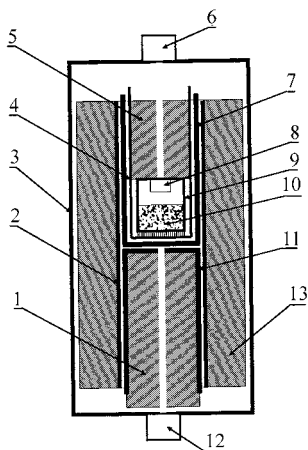
(57) Sposób nakładania powłok antykorozyjnych na elementy parowników urządzeń chłodniczych z wykorzystaniem cynkowania galwanicznego charakteryzuje się tym, że w proces odtłuszczania elementów, przed ich cynkowaniem, prowadzi się w kąpeli, zawierającej szczepki wyselekcjonowanych bakterii, które rozkładają złożone związki organiczne, zalegające na powierzchni, na mniej złożone proste związki - woda, dwutlenek węgla, przy czym temperatura kąpeli wynosi $40 \div 50^\circ\text{C}$, a czas odtłuszczania $8 \div 10$ min. Ponadto do uszczelniania powłoki antykorozyjnej wykorzystuje się środek uszczelniający „Corrosil”; utwardzany w temperaturze $80 \div 120^\circ\text{C}$ przez okres $10 \div 12$ min.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 385068 (22) 2008 04 29

(51) C30B 15/20 (2006.01)
C01B 31/36 (2006.01)
H01L 21/208 (2006.01)
H01L 21/02 (2006.01)(71) Instytut Tele- i Radiotechniczny, Warszawa;
Instytut Technologii Materiałów Elektronicznych,
Warszawa(72) Łobodziński Wojciech, Graszka Krzysztof,
Tymicki Emil, Orzyłowski Marek(54) **Sposób kształtowania pola temperatury w procesie wytwarzania monokryształów i urządzenie do wytwarzania monokryształów, zwłaszcza węgla krzemu**

(57) Sposób kształtowania pola temperatury w procesie wytwarzania monokryształów, zwłaszcza węgla krzemu, polega na tym, że kształtowanie pola temperatury w tyglu uzyskuje się przez jednoczesne sterowanie wartościami temperatury pokrywy tygla oraz dna tygla. Urządzenie do wytwarzania monokryształów, zwłaszcza węgla krzemu, posiada grzejnik główny (7) w formie przeciętej pionowo rury z pełnym dnem, otwarty od góry i zawierający w swoim wnętrzu, wpuszczany od góry do grzejnika głównego (7), grafitowy kosz załadowczy (4), zawierający tygiel (9), na dnie którego znajduje się materiał do monokryształizacji (10). Do pokrywy tygla (9) przymocowany jest od dołu zarodek (8), przy czym w izolacji termicznej umieszczonej na pokrywie tygla (9) wykonany jest kanał do pomiaru temperatury pokrywy tygla (9) za pomocą



górnego pirometru (6). Urządzenie posiada grzejnik dodatkowy (11), umieszczony pod dnem grzejnika głównego (7), z umieszczoną pod nim izolacją termiczną (1), przy czym w izolacji termicznej (1) oraz w dnie grzejnika dodatkowego (11) wykonany jest kanał do pomiaru temperatury dna grzejnika głównego (7) za pomocą dolnego pirometru (12).

(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 385071 (22) 2008 04 29

(51) E21B 10/08 (2006.01)

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) Maziarz Michał, Bęben Artur

(54) **Świder ze stycznymi nożami obrotowymi**

(57) Świder ze stycznymi nożami obrotowymi, składający się z korpusu, który w dolnej części ma zamocowany element łączeniowy do przewodu wiertniczego i wyposażony jest w otwór doprowadzający płuczkę, charakteryzuje się tym, że na korpusie (1) zamocowane są symetrycznie skrzydła (6), do których przytwierdzone są rozłącznie przestawne łubki (8), w których osadzone są rozłącznie styczne noże obrotowe (9). Korpus (1) połączony jest rozłącznie z drugim górnym segmentem (3), który z kolei łączy się rozłącznie z pilotem prowadzącym (4), przy czym na segmentie (3) zamocowane są symetrycznie skrzydła (10), do których przytwierdzone są rozłącznie przestawne łubki (11), w których osadzone są rozłącznie styczne noże obrotowe (9).

(3 zastrzeżenia)

