

A1 (21) **387524** (22) 2009 03 17

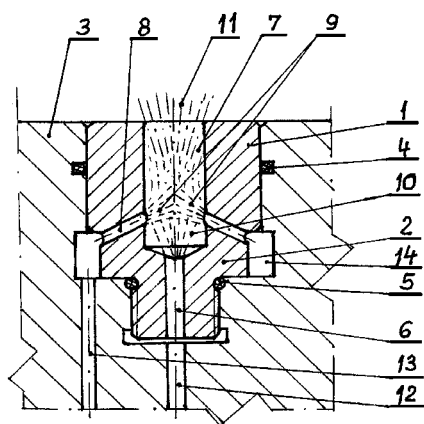
- (51) **B05B 15/00** (2006.01)
E21C 35/22 (2006.01)
E21C 35/18 (2006.01)
E21C 35/187 (2006.01)
B05B 17/00 (2006.01)

- (71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
 (72) PROSTAŃSKI DARIUSZ; PIECZORA EDWARD;
 ROJEK PIOTR; BAŁAGA DOMINIK; MEDER ANDRZEJ;
 SEDLACZEK JANUSZ

(54) Dwuczynnikowa dysza zraszająca

(57) Dwuczynnikowa dysza zraszająca, posiadająca otwartą w kierunku wylotu komorę, połączoną z dolotowymi otworami dla dopływu czynników zraszania, ma osadzony w kadłubie (3) jednolity korpus (2), w którym wykonane są dla przepływu poszczególnych czynników, połączone z komorą (7), otwór (6), korzystnie centralnie w osi korpusu (2) i otwory (8), korzystnie wznoszące się zbieżnie w kierunku wylotu komory (7), przy czym wielkość przekroju poprzecznego komory (7) jest większa lub co najmniej równa wielkości sumy przekrojów wszystkich otworów (6, 8).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **387505** (22) 2009 03 16

- (51) **B08B 3/08** (2006.01)

- (71) ŁĘTOWSKA MARIA PRZEDSIĘBIORSTWO-
 PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE ŁĘTOWSKA,
 Sulisławice
 (72) ŁĘTOWSKI DAREK

(54) Sposób mycia przekładek dystansowych do szyb

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób mycia przekładek dystansowych z tworzywa sztucznego w kształcie klocków z rowkami, używanych do transportu i składowania szyb. Sposób polega na tym, że przekładki dystansowe myje się wstępnie odtłuszczając, poprzez natrysk wodą o temperaturze 70°C - 80°C i ciśnieniu 40 - 50 bar za pomocą znanej myjki ciśnieniowej, a następnie myje się je wtórnie w specjalnym urządzeniu myjącym przy pomocy mieszanki wody i płynnego detergentu, którym jest wodorotlenek potasu o stężeniu korzystnie 1%, gdzie przekładki dystansowe przemieszczają się ruchem śrubowo posuwistym w czasie 10 - 30 minut, po czym płucze się je wodą o temperaturze 70°C - 80°C i ciśnieniu 40 - 50 bar za pomocą myjki ciśnieniowej, oraz suszy się je w suszarce koszowej w strumieniu gorącego powietrza o temperaturze 40°C - 50°C, przepływającego przez przekładki strumieniem laminarnym.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **389124** (22) 2009 09 25

- (51) **B09B 3/00** (2006.01)
C02F 11/00 (2006.01)
C04B 18/04 (2006.01)

- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA
 STASZICA, Kraków

- (72) BRYLICKI WITOLD; STRYCZEK STANISŁAW;
 GONET ANDRZEJ; MAŁOLEPSZY JAN;
 JAMROZIK ALEKSANDRA; CZEKAJ LUCYNA

(54) Kompleksowy sposób uzdatniania i wykorzystania odpadów wiertniczych

(57) Wynalazek rozwiązuje problem trudnych do zagospodarowania, ze względu na zróżnicowany charakter chemiczny, odpadów wiertniczych. Odpady wiertnicze w postaci plastycznej rozdrabnia się i homogenizuje, po czym z powstałej masy formuje się kształtki, które wypala się w temperaturze nie wyższej niż 650°C przez około 2 godziny, następnie produkt wypalania rozdrabnia się wstępnie do uziarnienia ok. 4 mm, po czym miele się do powierzchni właściwej ok. 4000 cm²/g wg Blaine'a i tak przetworzone odpady wiertnicze, które w procesie wypalania uległy przemianom fizycznym, stanowią puculanę przemysłową, którą wprowadza się jako dodatek mineralny do cementów CEM II do CEM V w ilości od 20 do 60% wagowych.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **387577** (22) 2009 03 23

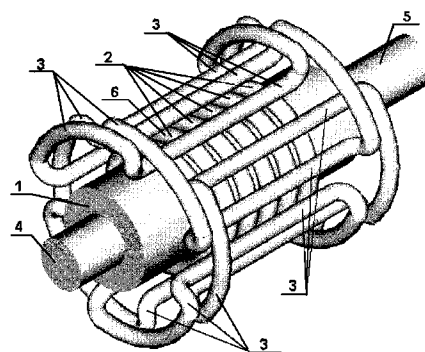
- (51) **B22D 11/115** (2006.01)
B22D 11/10 (2006.01)
B22D 11/04 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
 (72) SZAJNAR JAN; GRZESIK BOGUSŁAW; STĘPIEŃ MARIUSZ;
 WRÓBEL TOMASZ; SEBZDA WOJCIECH

(54) Urządzenie do mieszania elektromagnetycznego metali ciekłych w procesie odlewania ciągłego

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że zawiera krystalizator (1), w którym następuje krystalizacja wpływającego ciekłego metalu (4) do postaci stałej (5). Urządzenie zawiera ponadto dwa odpowiednio usytuowane ortogonalnie względem siebie uzwojenia, uzwojenie wzdłużne (2) wytwarzającego pole wzdłużne oraz uzwojenie obwodowe (3) wytwarzającego pole wirujące. Każde uzwojenie zasilane może być z oddzielnego źródła prądu o regulowanej wartości i częstotliwości. Każde z uzwojeń może być chłodzone cieczą.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **387589** (22) 2009 03 24

- (51) **B23P 17/04** (2006.01)
B21D 53/36 (2006.01)

- (71) ALBATROS ALUMINIUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
 (72) MANIA LESZEK

(54) Sposób wytwarzania profili aluminiowych

(57) Sposób wytwarzania profili aluminiowych poprzez podgrzewanie do temperatury plastyczności wałka aluminiowego w piecu indukcyjnym, a następnie wytłoczenie przez matrycę w prasie i z kolei schłodzenie wyciśniętego profilu i cięcia na wymagane odcinki, polega na tym, że chłodzenie profili aluminiowych dokonuje się poprzez oddziaływanie gazami szlachetnymi, korzystnie argonem