

wymieszany produkt ze zbiornika, charakteryzuje się tym, że w zbiorniku (1) znajduje się co najmniej jedna dysza (2) zasilana pompą (3) pobierającą ciecz ze zbiornika (1) i podającą ją do co najmniej jednej dyszy (2). Co najmniej jedna dysza (2) zainstalowana jest na przewodzie zasilającym (11). Dysza (2) ma kilka otworów (13) umieszczonych, korzystnie symetrycznie w części cylindrycznej (14) korpusu (12). Końcówka dyszy (2) ma przekrój poprzeczny zwężający się w stronę wylotu z dyszy (2), a w pobliżu końcówki znajduje się gniazdo, które ma przekrój poprzeczny zwężający się w stronę wylotu z przewodu wyprowadzającego. Końcówka dyszy (2) jest zamocowana rozłącznie tworząc element wymienny.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 392167 (22) 2010 08 19

(51) B01J 23/75 (2006.01)  
B01J 29/072 (2006.01)  
B01J 37/02 (2006.01)  
B01D 53/50 (2006.01)

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

(54) Sposób wytwarzania układu  $\text{Co}^{2+}$  - montmorillonit

(57) Sposób wytwarzania układu  $\text{Co}^{2+}$  - montmorillonit, polega na tym, że nośniki montmorillonitowe umieszcza się w roztworze impregnującym zawierającym jony kobaltu oraz sacharozę, przy czym stosunek wagowy jonów kobaltu do sacharozy wynosi 9-50, a czas kontaktu nośnika z roztworem wynosi 15-60 minut, korzystnie 30 minut, zaś temperatura procesu  $70^{\circ}\text{C}$ , otrzymany prekursor oddziela się następnie od roztworu promującego i suszy, po czym kalcynuje w temperaturze  $450^{\circ}\text{C}$  w czasie 2 godzin.

(1 zastrzeżenie)

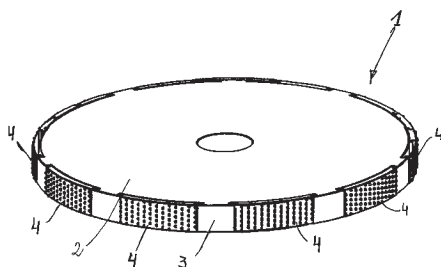
A1 (21) 392203 (22) 2010 08 23

(51) B02C 18/18 (2006.01)  
(71) HYDRAPRESS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ  
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białe Błota  
(72) BORUSIAK WŁODZIMIERZ

(54) Narzędzie obrotowe do urządzenia rozdrabniającego zużyte opony

(57) Przedmiotem wynalazku jest narzędzie obrotowe do urządzenia rozdrabniającego zużyte opony, charakteryzujące się tym, że ma postać okrągłej tarczy (2), w której powierzchni ścierające umieszczone są na obwodzie zewnętrznym (3) tej tarczy w postaci wymiennych wkładek ściernych (4), dopasowanych kształtem do obwodu tarczy, z których każda w postaci łukowego odcinka posiada na stronie zewnętrznej uformowaną powierzchnię ścierną, a na stronie wewnętrznej ukształtowane są występy do zamocowania na obwodzie tarczy (2).

(5 zastrzeżeń)



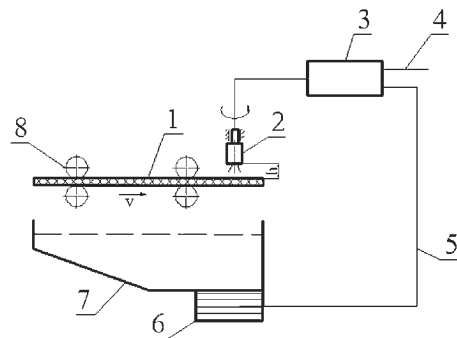
A1 (21) 392151 (22) 2010 08 17

(51) B09B 3/00 (2006.01)  
B29B 17/02 (2006.01)  
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY  
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz  
(72) HOLKA HENRYK; JARZYNA TOMASZ

(54) Sposób odzyskiwania gumy ze zużytych opon samochodowych i instalacja do jego stosowania

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób odzyskiwania gumy ze zużytych opon samochodowych i instalacja do jego stosowania. Sposób polega na tym, że do znanego urządzenia służącego do wytwarzania wysokiego ciśnienia podawana jest woda a następnie po sprężeniu do ciśnienia około 150-300 MPa kierowana jest do minimum jednej głowicy obrotowej składającej się z dysz o średnicy 0,2-0,6 mm skąd w sposób ciągły i lub cykliczny uderza o powierzchnię opony, oddzielając części gumowe i tekstylne od oplotu metalowego. Instalacja składa się z pompy (3) i instalacji (4) dostarczania wody oraz obrotowej głowicy (2), zbiornika (7) wyposażonego w zespół filtrów (6) i instalację technologiczną obiegu wtórnego (5), oraz rolki napędzające (8).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 392158 (22) 2010 08 18

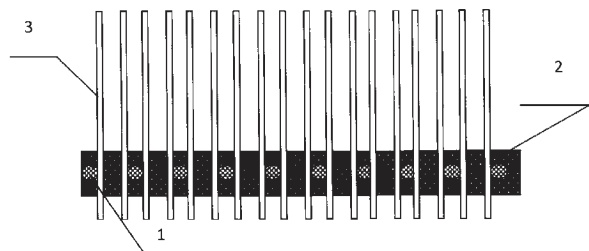
(51) B09B 3/00 (2006.01)  
B29B 17/02 (2006.01)

(71) HABRYŃ ANDRZEJ STANISŁAW, Wolbrom  
(72) HABRYŃ ANDRZEJ STANISŁAW

(54) Sposób oddzielania gumy od linek taśm przenośnikowych z linkami stalowymi, zwłaszcza zużytych

(57) Wymagający niskiego wkładu energetycznego „Sposób oddzielania gumy od linek taśm przenośnikowych z linkami stalowymi, zwłaszcza zużytych” charakteryzuje się tym, że z taśmy (2) wycinane są za pomocą ostrzy stałych (3) lub noży krążkowych lub pił taśmowych lub pił oscylacyjnych lub dysz wodno-ściernych lub pił taśmowych przestrzenie między linkami stalowymi (1) wraz z okładkami w całej grubości taśmy, następnie tak uzyskane paski z linką okrawane są z gumy dwustronnie za pomocą ostrzy stałych lub noży krążkowych lub pił taśmowych lub pił oscylacyjnych, a uzyskane w ten sposób linki z nadkładem gumy oczyszczane są z nadmiaru gumy w znany sposób, na przykład za pomocą obrotowych szczotek drucianych, a uzyskane wg sposobu paski gumy i ścier utylizowane są w znany sposób.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 392140 (22) 2010 08 16

(51) B23G 5/20 (2006.01)  
B27G 13/12 (2006.01)  
(71) BRYK WITOLD P. P. U. H. BRYK, Łańcut  
(72) BRYK WITOLD