

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE GALKOR
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Koronowo

(72) SKOTNICKI TOMASZ; KAZIMIERSKA ANNA

(54) **Sposób cynkowania galwanicznego elementów złącznych hydrauliki**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu cynkowania galwanicznego elementów, złącznych, zwłaszcza dla układów hydrauliki siłowej, w którym przeznaczone do cynkowania elementy, zwłaszcza drobno gabarytowe umieszcza się w obracającym się perforowanym bębnie i dalej poddaje się kąpielom odtłuszczającym, myciu i płukaniu, kąpielom wytrawiającym i aktywującym, a następnie elektrochemicznemu cynkowaniu i nakładaniu warstwy ochronnej o właściwościach plastycznych. Sposób polega na tym, że gorącą cieczą procesową o temperaturze 40 do 70°C, w postaci emulsji powstającej w kąpielach odtłuszczających elementy umieszczane w bębnie oraz powierzchnie bębna, zawierającej zanieczyszczenia w postaci szlamów, zanieczyszczeń stałych i olejów, poddaje się procesowi koalescencji, który prowadzi się jednocześnie poddając emulsję chłodzeniu za pomocą wody o temperaturze nie przekraczającej 10°C w celu aglomeracji drobin oleju oraz spowalniając jej przepływ grawitacyjny celem poprawy separacji szlamów i zanieczyszczeń stałych. Następnie usuwa się oddzielone szlamy i zanieczyszczenia stałe, a zagęszczoną emulsję oleju i wody poddaje się rozdziałowi. Ponadto w trakcie nakładania powłok cynkowych monitoruje się ilość zawartego w kąpeli galwanicznej węglańku sodu i usuwa się jego nadmiar poprzez jego krystalizację w wyniku wymrażania, po czym otrzymany węglan sodu wykorzystuje się ponownie w kąpielach odtłuszczających, a pozostałą, po usunięciu węglańku sodu, cieczą zawraca się do kąpeli galwanicznej. Ponadto, wydzielaną w trakcie procesu cynkowania energię ponownie wykorzystuje się w procesie.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 03 17

A1 (21) 415048 (22) 2015 12 01

(51) C25D 3/22 (2006.01)
C25D 3/12 (2006.01)
C25D 21/20 (2006.01)
C02F 1/22 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE GALKOR
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Koronowo

(72) SKOTNICKI TOMASZ; KAZIMIERSKA ANNA

(54) **Sposób galwanicznego nakładania powłok cynkowo-niklowych na drobno gabarytowe elementy złączne hydrauliki**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu galwanicznego nakładania powłok cynkowo-niklowych na drobno gabarytowe elementy złączne hydrauliki, w którym przeznaczone do nakładania powłok elementy umieszcza się w obracającym się perforowanym bębnie i dalej poddaje się kąpielom odtłuszczającym, myciu i płukaniu, kąpielom wytrawiającym i aktywującym, a następnie elektrochemicznemu cynkowaniu powłoką stopową Zn - Ni i nakładaniu warstwy ochronnej o właściwościach plastycznych. Polega on na tym, że gorącą cieczą procesową o temperaturze 40 do 70°C, w postaci emulsji powstającej w kąpielach odtłuszczających elementy umieszczane w bębnie oraz powierzchnie bębna, zawierającej zanieczyszczenia w postaci szlamów, zanieczyszczeń stałych i olejów, poddaje się procesowi koalescencji, który prowadzi się jednocześnie poddając emulsję chłodzeniu za pomocą wody o temperaturze nie przekraczającej 10°C w celu aglomeracji drobin oleju oraz spowalniając jej przepływ grawitacyjny celem poprawy separacji szlamów i zanieczyszczeń stałych, po czym usuwa się oddzielone szlamy i zanieczyszczenia stałe, a zagęszczoną emulsję oleju i wody poddaje się rozdziałowi. Ponadto w trakcie nakładania powłok cynkowych monitoruje się ilość zawartego w kąpeli galwanicznej węglańku sodu i usuwa się jego nadmiar w wyniku jego krystalizacji poprzez wymrażanie, po czym otrzymany węglan sodu wyko-

rzystuje się ponownie w kąpielach odtłuszczających, a pozostałą po usunięciu węglańku sodu cieczą zawraca się do kąpeli galwanicznej, ponadto wydzielaną w trakcie procesu cynkowania energię ponownie wykorzystuje się w procesie.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 03 17

DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 416228 (22) 2016 02 22

(51) D06M 11/77 (2006.01)
D06M 13/144 (2006.01)
D06M 15/19 (2006.01)
D06M 15/252 (2006.01)
C08K 3/34 (2006.01)
C08L 101/00 (2006.01)
B01D 39/00 (2006.01)

(71) CENTRALNY INSTYTUT OCHRONY PRACY -
PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Warszawa
(72) MAJCHRZYCKA KATARZYNA; BARYCKI BOGUMIŁ;
OKRASA MAŁGORZATA

(54) **Zestaw struktur porowatych o działaniu biobójczym do modyfikacji włóknin filtracyjnych długotrwałego użycia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw porowatych struktur o działaniu biobójczym do modyfikacji włóknin filtracyjnych długotrwałego użycia. Składa się on z $n \geq 2$ rodzajów struktur o zróżnicowanym czasie aktywacji, wymieszanych w równych proporcjach, składających się z nośnika w postaci nanokryształów glinokrzemianowych typu rurkowego, o wielkości nie przekraczającej 100 nm, na powierzchni których osadzona jest substancja czynna w postaci dibromku heksametyleno-1,6-bis-(N,N-dimetylo-N-dodecylamonioowego) (12-6-12) oraz substancji zwiększającej hydrofilowość struktur w postaci alkoholu wielowodorotlenowych. Każda z n kolejnych struktur porowatych zestawu zawiera coraz mniejszą ilość osadzonego dibromku heksametyleno-1,6-bis-(N,N-dimetylo-N-dodecylamonioowego) (12-6-12) w ilości 15 - 3% wagowych oraz coraz mniejszą ilość alifatycznego alkoholu wielowodorotlenowego w ilości 2 - 0% wagowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414985 (22) 2015 11 27

(51) D07B 1/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA IM. IGNACEGO
ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) DYBIEC HENRYK; TOKARSKI TOMASZ; SIENIAWSKI JAN;
MOTYKA MACIEJ; OSTACHOWSKI PAWEŁ

(54) **Drut wysokowytrzymały metalowy, zwłaszcza do splotów linkowych**

(57) Drut wysokowytrzymały jest wykonany ze skonsolidowanego plastycznie submikrokryształicznego stopu aluminium. Stop drutu wysokowytrzymałego zawiera magnez, przy czym korzystnie udział masowy aluminium w stopie drutu wysokowytrzymałego wynosi od 94,30% do 96,30%, magnezu od 3,50% do 4,50%,

manganu od 0,20% do 0,70% i żelaza do 0,50%. Zgłoszenie znajduje zastosowanie, zwłaszcza do wytwarzania takielunku żeglarskiego do pracy w warunkach morskich.

(3 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) **414947** (22) 2015 11 27

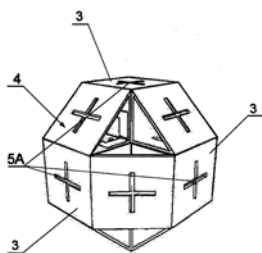
- (51) **E04B 1/38** (2006.01)
- E04B 1/58** (2006.01)
- E04B 1/19** (2006.01)
- A47B 47/00** (2006.01)
- F16B 12/00** (2006.01)
- F16B 7/00** (2006.01)
- E04H 15/32** (2006.01)

- (71) ELSTAR R. GLOGER, S. SZYMAŃSKI SPÓŁKA JAWNA, Poznań
- (72) SZYMAŃSKI STANISŁAW; GLOGER ROBERT

(54) Łącznik do profili

(57) Łącznik do profili, zawierający korpus z prostopadłymi względem siebie ścianami czołowymi (3), zawierającymi otwory (5A) do mocowania profili, charakteryzujący się tym, że w korpusie pomiędzy sąsiadującymi ze sobą ścianami czołowymi (3) znajdują się gniazda, a w co najmniej jednym gnieździe zamocowany jest moduł połączeniowy (4) z otworem do mocowania profili, przy czym ściana czołowa modułu połączeniowego (4), w której znajduje się otwór mocowania profili, jest nachylona skośnie względem ścian czołowych (3) korpusu, a oś otworu w module połączeniowym (4), wzdłuż której prowadzony jest profil, przebiega skośnie względem osi otworów (5A) w ścianach czołowych (3) korpusu, pomiędzy którymi znajduje się dany moduł połączeniowy (4).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **414897** (22) 2015 11 23

- (51) **E04B 1/61** (2006.01)
- E04B 2/96** (2006.01)
- E04B 1/38** (2006.01)

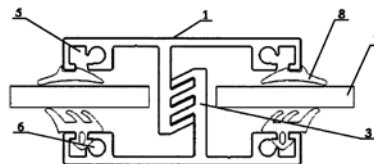
- (71) KNOPIK CZESŁAW CENTRUM TWORZYW SZTUCZNYCH Z.P.U.H. KNOPIK, Racibórz
- (72) KNOPIK CZESŁAW

(54) Profil budowlany dwustronny

(57) Profil według zgłoszenia składa się z dwóch jednakowych elementów (1) o kształcie teownika. Każdy z nich ma wystawiony

w strefie środkowej łącznik wielozębny (3) tak, że w nałożeniu obu elementów z obu stron łączonych płyt (7) te łączniki są zazębiane wzajemnie, tworząc zwartą konstrukcję o jednakowych powierzchniach zewnętrznych. Każdy z tych elementów ma wzdłuż krawędzi bocznych kanały śrubowe (6) równoległe do gniazd (5) pod uszczelki.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **415056** (22) 2015 12 01

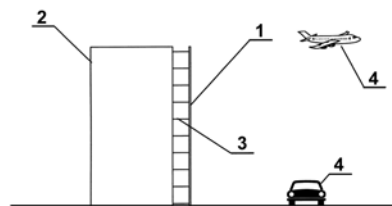
(51) **E04B 1/86** (2006.01)

- (71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
- (72) PIERCHAŁA MAREK

(54) Ekran izolujący do indywidualnej ochrony obiektów budowlanych zwłaszcza przed hałasem

(57) Ekran izolujący (1) do indywidualnej ochrony obiektów budowlanych zwłaszcza przed hałasem stanowi przegrodę akustyczną wykonaną w formie ciągłej i montowaną z paneli przezroczystych, półprzezroczystych lub nieprzezroczystych bezpośrednio do konstrukcji budynku lub do konstrukcji nośnej mocowanej bezpośrednio do chronionego budynku.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **415032** (22) 2015 11 30

(51) **E04C 1/41** (2006.01)

E04B 2/02 (2006.01)

- (71) DOLIŃSKI SZYMON, Warszawa
- (72) TRZASKOMA MAŁGORZATA

(54) Element budowlany

(57) Element budowlany składa się z rdzenia termoizolacyjnego (6) tworzącego część powierzchni bocznej elementu i wypełniającego przestrzeń między ściankami ciągłej osnowy nośnej i osnowy nośnej zawierającej ścianki czołowe (1) i co najmniej dwie ścianki wzdłużne mające kształt linii łamanej faliście (3), między którymi znajdują się będące pod kątem prostym do ścianek czołowych, ścianki poprzeczne boczne (2), ścianki poprzeczne wewnętrzne (4) i ścianki poprzeczne środkowe. Co najmniej dwie ścianki wzdłużne osnowy nośnej mające kształt linii łamanej faliście w częściach znajdujących się między kolejno łączącymi się z nimi ściankami poprzecznymi zawierają co najmniej jeden odcinek będący w stosunku do ścianek czołowych pod kątem mniejszym od 90° i co najmniej jeden odcinek będący pod kątem większym od 90°, a doliny fal (8) i grzbiety fal (7) sąsiednich ścianek wzdłużnych mogą występować w tym samym przekroju poprzecznym elementu, a ścianki poprzeczne boczne (2), ścianki poprzeczne wewnętrzne i ścianki poprzeczne środkowe łączą ścianki czołowe ze ściankami wzdłużnymi oraz sąsiednie ścianki wzdłużne w miejscach grzbietów fal ścianek wzdłużnych albo dolin fal lub grzbiet fali z doliną fali, gdy grzbiet i dolina fal sąsiednich ścianek wzdłużnych skierowane są ku sobie, przy czym łączna długość ścianek poprzecznych jest maksymalnie równa szerokości elementu między ściankami czoło-