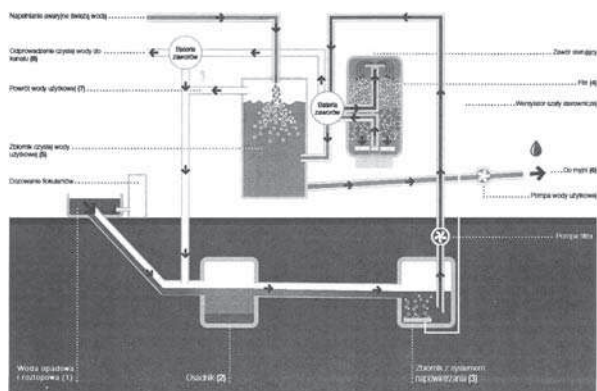


i roztopowa przepływa przez osadnik do zbiornika z systemem napowietrzania, a oczyszczona wstępnie woda pompowana jest przez specjalny filtr składający się częściowo z grubego i częściowo z drobnego żwiru kwarcowego a następnie oczyszczona woda przepływa do zbiornika czystej wody użytkowej a stamtąd pompowana do myjni. Woda z płukania i pierwszy filtrat kierowane są do osadnika w celu sedimentacji a nadmiar wody odprowadzany jest do studzienki przeznaczonej do pobierania próbek lub do kanalizacji.

(2 zastrzeżenia)



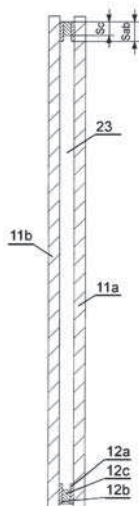
A1 (21) 423071 (22) 2017 10 05

- (51) C03C 27/12 (2006.01)
B32B 17/06 (2006.01)
E06B 5/16 (2006.01)
C01B 33/32 (2006.01)
C09K 21/02 (2006.01)

- (71) BOJAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Buczki
(72) HARASIMOWICZ KRZYSZTOF; BYLCZYŃSKI WOJCIECH

(54) **Wielowarstwowa szyba ognioodporna oraz sposób wytwarzania wielowarstwowej szyby ognioodpornej**

(57) Wielowarstwowa szyba ognioodporna zawierająca dwie tafle szklane ze szkła hartowanego, pomiędzy którymi znajduje się element dystansowy charakteryzuje się tym, że: element dystansowy zawiera co najmniej trzy warstwy (12a, 12b, 12c) taśmy akrylowej, z których warstwy zewnętrzne (12a, 12b) są nałożone w sposób ciągły obwodowo na tafle szklane (11a, 11 b) a co najmniej jedna warstwa wewnętrzna (12c) jest nieciągła i zawiera otwór wlewowy uszczelniony masą butylową, przy czym warstwy zewnętrzne (12a, 12b) mają większą szerokość (S_{ab}) od szerokości (S_c) warstwy wewnętrznej (12c), a krawędzie boczne warstw (12a, 12b, 12c) pokrywają się ze sobą wokół zewnętrznego



obwodu elementu dystansowego, przy czym warstwy zewnętrzne (12a, 12b) są wykonane z materiału o temperaturze topnienia co najmniej 50°C wyższej od materiału warstwy wewnętrznej (12c); a przestrzeń międzyszybowa wewnątrz elementu dystansowego wypełniona jest odgazowanym, utwardzonym, transparentnym żelazem krzemionkowym wykonanym z mieszaniny wodnej dyspersji krzemionki zawierającej od 30 do 60% wag. krzemionki i roztworu wodorotlenku potasu o stężeniu od 45 do 55%, w proporcji: od 76 do 80% wodnej dyspersji krzemionki i od 20 do 24% wodorotlenku potasu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 422988 (22) 2017 09 27

- (51) C04B 103/14 (2006.01)
C04B 18/10 (2006.01)
C04B 18/30 (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)

- (71) MO-BRUK SPÓŁKA AKCYJNA, Niecew; AKADEMIA
GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA
W KRAKOWIE, Kraków
(72) KOTWICA ŁUKASZ; KAPELUSZNA EWA; DEJA JAN;
PICHÓR WALDEMAR; RÓŻYCKA AGNIESZKA;
GOŁEK ŁUKASZ; MOKRZYCKI JÓZEF;
MOKRZYCKA-NOWAK ANNA

(54) **Cement z siarczanowym regulatorem czasu wiązania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest cement z siarczanowym regulatorem czasu wiązania stanowiącym substytut siarczanu wapnia standardowo wykorzystywanego w technologii produkcji cementu, zwłaszcza gipsu lub anhydrytu. Cement ten charakteryzuje się tym, że obok podstawowego składnika cementu w postaci klinieru, zwłaszcza portlandzkiego, zawiera regulator czasu wiązania w postaci kotłowych pyłów odpadowych ze spalania odpadów w spalarni, o kodzie 190115* zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2014 póź. 1923), to jest pyłów z kotłów zawierających substancje niebezpieczne, mieszczących się w grupie 19 (Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych) i podgrupie 1901 (Odpady ze spalarni odpadów, w tym z instalacji do pirolizy odpadów), albo, mieszanek kotłowych pyłów odpadowych o kodzie 190115* z naturalnym siarczanem wapnia w postaci gipsu lub anhydrytu, w której to mieszance udział kotłowych pyłów odpadowych o kodzie 190115* wynosi co najmniej 1%, korzystnie od 10% do 30%, przy czym, zastosowane pyły odpadowe o kodzie 190115* zawierają co najmniej 20% SO_3 oraz co najwyżej 2% korzystnie poniżej 1% chloru, a proporcje poszczególnych składników dobrane są w taki sposób, by zawartość siarczanu wapnia w przeliczeniu na zawartość tlenu siarki (SO_3) w stosunku do masy cementu nie przekraczała 4%.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 423068 (22) 2017 10 04

- (51) C05D 3/02 (2006.01)
C05G 3/04 (2006.01)
C09K 17/40 (2006.01)

- (71) MIKROFLOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Wrocław

- (72) MAZURKIEWICZ OLGIERD

(54) **Granulowany nawóz wapniowy i sposób otrzymywania granulowanego nawozu wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nawóz zawierający związki wapnia w postaci węglanu wapnia i tlenku wapnia, charakteryzujący się tym, że na 100 części wagowych związków wapnia ilość tlenu wapnia jest w zakresie 45 - 55 części wagowych a nawóz wapniowy ponadto zawiera: 0,4 do 0,6 części wagowych bakterii Bacillus subtilis