



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 18.02.1972 (P. 153575)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 02.01.1974

Opis patentowy opublikowano: 15.02.1977

MKP C04b 41/24

Int. Cl.² C04B 41/24

Twórcy wynalazku: Jerzy Sulikowski, Teodor Werber, Lucyna Westfal

Uprawniony z patentu: Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków (Polska)

Sposób impregnowania wyrobów azbestowo-cementowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób impregnowania wyrobów azbestowo-cementowych, znajdujących zastosowanie jako kształtki elektrotechniczne oraz cienkościennie płyty dachowe, osłonowe i rury wysokociśnieniowe.

Znany sposób impregnowania wyrobów azbestowo-cementowych polega na użyciu w celu impregnacji żywicy silikonowej. W tym celu uformowane wyroby po ich wstępnym związaniu i stwardnieniu suszy się w temperaturze od 170° do 190°C przez okres 16 godzin, a następnie studzi do temperatury około 70°C. Po ostudzeniu zanurza się wyroby w żywicy silikonowej o temperaturze 20°C, przy czym czas zanurzenia wyrobów wynosi 144 godziny. Wyroby wyjmuje się z roztworu i suszy w temperaturze 200°C przez około 4 godziny w celu zahartowania. Impregnację żywicą silikonową można również przeprowadzać pod ciśnieniem i wtedy okres impregnacji skraca się do 30 minut. Opisany wyżej sposób jest skomplikowany i czasochłonny.

Celem wynalazku jest uproszczenie i ułatwienie impregnacji wyrobów azbestowo-cementowych. Cel ten osiąga się przez impregnowanie uformowanych wyrobów stopioną siarką o temperaturze od 130° do 170°C. Po impregnacji usuwa się nadmiar siarki z powierzchni wyrobów.

Zaletą sposobu impregnowania wyrobów azbes-

2

towo-cementowych według wynalazku jest użycie do impregnacji wyrobów, niewymagających suszenia. Ponadto impregnacja siarką w porównaniu z impregnacją żywicą silikonową przebiega w znacznie krótszym czasie i wynosi od 1 do 3 godzin w zależności od grubości wyrobów.

Przykład. Kształtkę płaską o grubości 6 mm zanurza się w kąpeli stopionej siarki o temperaturze około 150°C przez okres 2 godzin. Po ustaniu pienienia się siarki, kształtkę wyjmuje się z kąpeli, usuwa z jej powierzchni nadmiar siarki, a następnie studzi do temperatury otoczenia. Impregnowana kształtka wykazuje następujące właściwości: wytrzymałość na zginanie — 748 kG/cm², nasiąkliwość — 0,46%, wytrzymałość dielektryczną — 3,23 kV/mm i oporność właściwą powierzchniową — 100,6 GΩ.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób impregnowania wyrobów azbestowo-cementowych, **znamienny tym**, że uformowane wyroby azbestowo-cementowe impregnuje się stopioną siarką o temperaturze od 130° do 170°C, a po impregnacji nadmiar siarki usuwa się z powierzchni wyrobów.

