

特許公告抄録

**鑄物用砂型材の製造方法** (1) 第 1923 號 [昭 17-5-5] (2) 昭 16-9-22 (3) (4) 渡邊武彦. 本發明はオリブ油カストール油等のスルホン化鹽類にてエチレングリコール, 四鹽化炭素, トリクロールエチレン等を溶解したるものの稀薄溶液にベントナイト粉末を配合したる鑄物砂に添加し水和作用を行はしめ鑄物砂中の添加ベントナイトを水和作用に依りコロイドとなし其のコロイド粒子の總體積を添加ベントナイトの原容積の數倍に膨大せしめて鑄物用砂型材を作り所要の型となし次に適宜の溫度に於て乾燥せしめて其のベントナイトコロイドの總體積を殆んど添加ベントナイトの原容積まで乾燥收縮せしむる事に依り鑄物砂型材中に無数の通氣間隙を形成せしめ且つ同時に鑄物用砂型材中の砂粒を其乾燥ベントナイトコロイドを以て強く粘結せしめる鑄物用砂型材の製造方法に係る.

**含鉛ワナヂン鑛より高品位のワナヂン酸石灰を收取する方法** (1) 第 1949 號 [昭 17-5-5] (2) 昭 15-4-16 (3)(4) 大河平光雄. 本發明は含鉛ワナヂン鑛を曹達鹽及還元劑にて鉛を金屬鉛として分離したる後の含ワナヂン鑛滓又は更に鉛化合物に生成して溶解浸出操作の上鹽化物として收取したる後の含ワナヂン殘滓を加熱沸騰水中に投入し攪拌しつつワナヂン酸曹達を溶解浸出する際豫め沸騰水中に酸化力強き曹達鹽又は其の他過酸化水素の如き酸化劑を添加し置くか又は攪拌に依り溶解浸出中前記の如き酸化劑を添加處理する事に依りて向流法に依り得られたるワナヂン酸曹達の抽出液中に水酸化石灰溶液を加へてワナヂン酸石灰を沈澱析出せしむる場合に豫め反應溶液を濃縮又は稀釋し若くは鹽類溶液を添加し或は鹽化石灰を加ふべき場合は反應溶液中に苛性曹達又は炭酸曹達を添加する事に依りて反應溶液中の溶液の鹽基度を以て 0.2~0.3 規定なる如くし之よりワナヂン酸石灰を沈析せしめる含鉛ワナヂン鑛より高品位のワナヂン酸石灰を收取する方法である.

**粘土より純アルミナの製造法** (1) 第 1950 號 [昭 17-5-5] (2) 昭 15-12-13 (3) 畠山直人・向坊隆 (4) 財團法人東北産業科學研究所. 本發明は粘土の硫酸抽出液よりアルミナを製造するに當り先づ鐵分に水銀を陰極とする電解法に依りて除去し鐵を含む水銀は硫酸第二鐵水溶液にて洗滌して循環使田する第一工程と電解積製液にアンモニアを加へて水素イオン濃度を前後となして煮沸し水酸化チタンを沈澱せしめて除去する第二工程と本工程を經たる硫酸アルミニウム水溶液に更にアンモニアを加へて水素イオン濃度を 4~5 に調節し加温してアルミニウム分を加水分解せしめ鹽基性鹽として沈澱せしめ之をアンモニア水に依りて洗滌して純水酸化アルミニウムとなし之を灼熱して純アルミナを得一方使用せる硫酸及アンモニアを硫酸アンモニアとして回収する第三工程とより成る粘土より純アルミナを製造する方法に係る.

**石炭類の脱灰法** (1) 第 1956 號 [昭 17-5-5] (2) 昭 15-3-29 (3) (4) 香坂要三郎. 本發明は無機物質含量大なる石炭類に水, 弱アルカリ, 又は弱酸性水溶液及クレオソート油低溫タール, 頁岩油, 鑛物性重油及石油蒸溜釜殘油等の炭化水素を主成分とする油狀

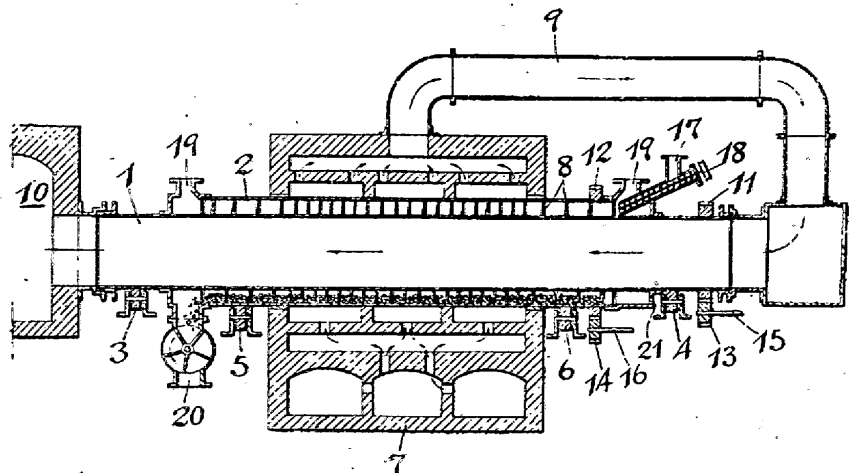
物乃至はオレイン酸, 脂肪油等を適量に泥和して之を強度に磨碎し次で生成せる炭結物を叩解する石炭類の脱灰法に係る.

**含鉛ワナヂン鑛よりワナヂン酸アンモニウムを收取する方法** (1) 第 2055 號 [昭 17-5-9] (2) 昭 15-4-16 (3) (4) 大河平光雄. 本發明は含鉛ワナヂン鑛を曹達鹽及還元劑にて處理し鉛を金屬鉛として分離したる後の含ワナヂン鑛滓又は更に鉛化合物に生成して溶解浸出操作の上鉛を鹽化物として收取したる後の含ワナヂン殘滓を加熱沸騰水中に投入し攪拌しつつワナヂン酸の曹達鹽を溶解浸出する際浸出槽内部に豫め酸化力強き曹達鹽其の他酸化劑を添加し置くか又は溶解浸出操作中添加する事に依り鑛滓又は殘滓中のワナヂン分を分溶性のワナヂン酸曹達鹽に生成し溶解して得たる抽出液中に鹽化アンモニウムの溶液を注入しワナヂン酸曹達鹽をしてワナヂン酸アンモニウムとして沈析せしめ之れが沈澱物を收取する含鉛ワナヂン鑛よりワナヂン酸アンモニウムを收取する方法に係る.

**金屬マンガン電解製造法** (1) 第 2061 號 [昭 17-5-9] (2) 昭 14-7-20 (3) 望月祥三・天野保司・藤江義雄 (4) 松下電器産業株式會社. 本發明は電解金屬マンガンの製造に當り, 表面に生成金屬マンガンの用途に應じて無害なる金屬又は有效なる作用を及ぼす金屬を金屬吹付法に依り噴射熔着して皮膜を形成せしめたる陰極を以て電解を行ふ金屬マンガン電解製造法である.

**マグネシウム又はマグネシウム合金の電解的防蝕法** (1) 第 2062 號 [昭 17-5-9] (2) 昭 14-1-19 (3) 宮島全世 (4) 株式會社宮田製作所. 本發明はマグネシウム又はマグネシウム合金を無水クロム酸の水溶液に亜鉛の酸化物又は水酸化物をマグネシウム又は其の合金が溶解せざる點まで添加して得たる水溶性クロム酸亜鉛の弱酸性又は中性溶液中にて交流を以て電解するマグネシウム又はマグネシウム合金の防蝕法である.

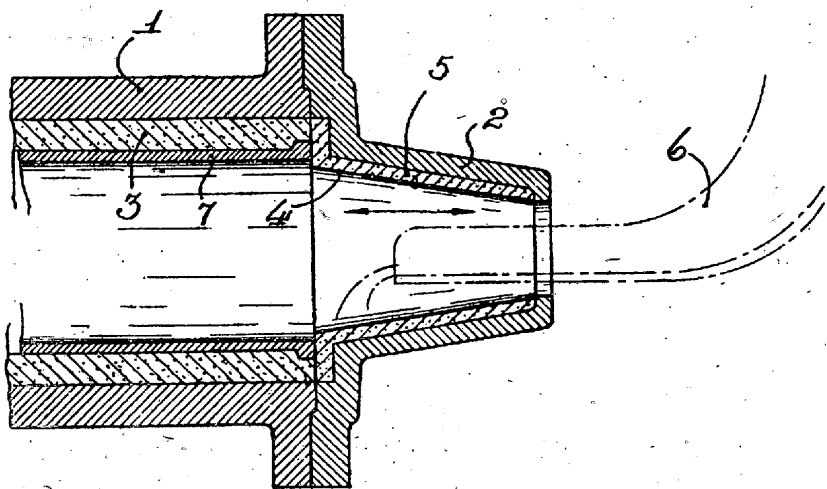
**異速二重回轉複加熱式コーライト製造装置** (1) 第 2065 號 [昭 17-5-9] (2) 昭 15-12-9 (3) (4) 鈴木 簡. 本發明は開示する如く乾溜筒を同心圓狀の内筒及外筒より構成し兩筒間の長手方向に於ける位置によりピッチを異にせる螺旋翼にて原料炭を移送すると共に外筒の外部を加熱せるガスを内筒内の一端より他端に誘導し且内筒及外筒を異なる速度にて同一方向に回轉せむると共に各回轉速度



を隨時變更して兩筒間の關係的速度を自在に變更する異速二重回轉式複加熱式コーライト製造装置である。

**鐵製貯藏槽及導管の内面を保護する方法** (1) 第 2070 號 [昭 17-5-9] (2) 優(獨) 昭 11-11-27 (3) イヅリヒ・フアン・テイル(4) イ・メ・ゲー。本發明は鐵製貯藏槽及導管の内面に薄きセメント塗層を施し之を常溫に於て水蒸氣にて飽和せる雰圍氣中にて硬化せしめ充分に硬化せる後珪化水素酸鹽處理する液體燃料特にベンゼン・ベンゾール・メタノール等の鐵製貯藏槽及導管の内面を保護する方法に係る。

**遠心力鑄造法の改良** (1) 第 2122 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 16-9-24 (3) 小林義彦 (4) 株式會社栗本鐵工所。本發明は圖示する如く廻轉金棒の内面に形成せる鑄型の末端に該鑄型に向ひて漸次内徑を増大する中空錐形の凹面を連結して形成し導極の末端を該凹面上に前後移動しつゝ熔金屬を注入して凹面の傾斜に基く推進力を調整

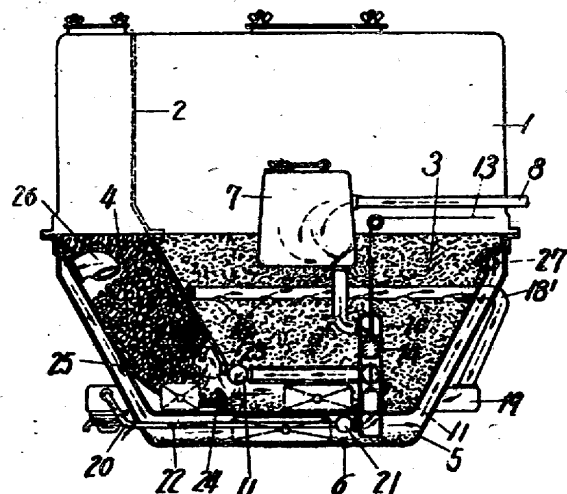


して鑄造を行ふ遠心力鑄造法に係る。

**アルミニウム又は其合金の酸化皮膜生成法** (1) 第 2152 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 16-8-3 (3) 木谷信也 (4) 株式會社日立製作所。本發明は電解法に依りアルミニウム又は其合金に絶緣性陽極皮膜を生成せしむる場合に於て皮膜を生成すべき電極と並列に電氣抵抗を通じて不變性の補助電極を接続し供給電流を略一定に保持しつゝ電解するアルミニウム又は其合金の酸化皮膜生成法に係る。

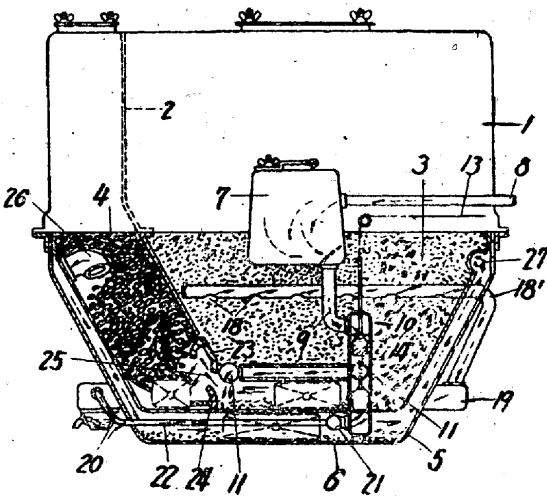
**アルミニウム又はルニウム合金の鍍金法** (1) 第 2153 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 14-7-18 (3) 菅原善治 (4) 理研アルマイト工業株式會社。本發明はアルミニウム又は其の合金に所要の金屬を鍍金するに當り錫、カドミウム、亞鉛又は銅の鹽類又は酸化物を青酸加里溶液に溶解せる溶液の一種乃至數種を電解液とし豫め其の表面を清淨にせる被鍍金體たるアルミニウム又は其の合金を陽極とし錫、カドミウム、亞鉛又は銅或は夫等の合金を陰極として所要の電流を通じ被鍍金體の表面を粗雜ならしめたる後電流を遮斷し約 10~60 秒間その儘の状態に放置し先づ電解液中の金屬を被鍍金體の表面に被着せしめたる後轉極し前記アルミニウム又は其の合金を陰極となして電流を通じ所要の厚さの錫、カドミウム、亞鉛又は銅或は夫等の合金の中間鍍金を施すアルミニウム又はアルミニウム合金の鍍金法に係る。

**粉末燃料を使用するガス發生爐** (1) 第 2154 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 15-11-9 (3) (4) 近松靖浩。本發明は圖示する如く主要粉末燃料貯藏室と補助木炭貯藏室とを間壁に依りて區劃せるガス發生



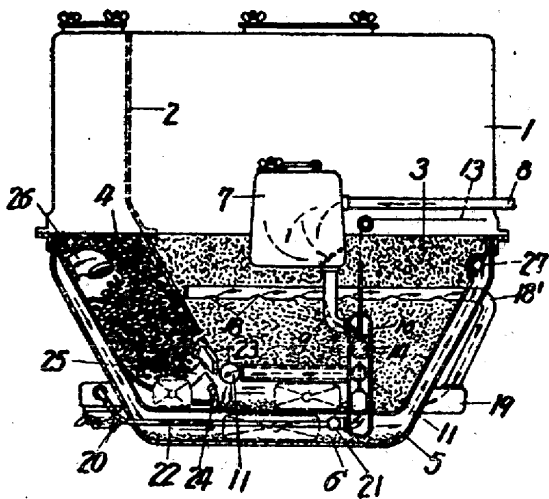
爐に於て着火室を送風管に連結し其排風路に連結せる送風調節室に燃燒室の下方を通ずる空氣豫熱管及噴氣管を連結し且爐格上部に水蒸氣及ガス等の蒐集管を設けて之を凝結分離装置に導き茲に於て分離せられたるガスを空氣豫熱装置に還流せしむべくしたるガス發生爐である。

**粉末燃料を使用するガス發生爐** (1) 第 2155 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 15-11-9 (3) (4) 近松靖浩・本發明は主要燃料貯藏室と補助木炭貯藏室とを隔壁に依りて區劃せるガス發生爐に於て着火室と管路によりて連絡せる管狀爐格の下部に噴氣孔を穿ち上部に山型傘板を被着したるガス發生爐に係る。(下圖參



照)。

**粉末燃料を使用するガス發生爐** (1) 第 2156 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 15-11-9 (3) (4) 近松靖浩。本發明は下圖に示す如く主要粉末燃料貯藏室と補助木炭貯藏室とを隔壁によりて區劃せるガス發生爐に於て下面に數多の噴氣孔を穿てる一對の噴氣母管を數個の爐格兼用送風管にて連結し其一方の母管を空氣調節弁を介して着火室に連通せしめ之等の母管に圓管形空氣調節弁を設けて空氣量を加減すべくしたるガス發生爐に係る。



**ベリリウム含有の高率マグネシウム合金の強度性を改善する方法** (1) 第 2163 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 13-3-5 (3) ガストン・ゴージュ(4) コンパニー, ド, プロヂユイ, シミク, エ・エレクトロメタルユジク, アレ, フロジユ, エ, カムグ. 本發明は熔融せる合金を 0.005~0.5% の量のデルコニウムを以て處理するベリリウム含有の高率マグネシウム合金の強度性を改善する方法に係る.

**銀又は銀合金とアルミニウム又はアルミニウム合金との鍛接方法** (1) 第 2164 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 14-11-30 (3) 森川盛一・岩田壽郎・野村弘 (4) 株式会社日立製作所. 本發明は中性焰又は還元焰中に於て 700~900°C に加熱したる銀又は銀合金材と表面の酸化皮膜を除去せるアルミニウム又はアルミニウム合金材とを重合して加壓する事に依り兩者を一體に結合せしめる銀又は銀合金とアルミニウム又はアルミニウム合金との鍛接方法に係る.

**高速度鋼刃先熔着方法** (1) 第 2165 號 [昭 17-5-15] (2) 昭 15-9-25 (3) 堀田秀次 (4) 海軍大臣. 本發明は鑄型内に薄肉軟鋼製隔壁を立て該隔壁の内外両面にマンガン鉄 3~5 燒硼砂 2~3 螢石 2~3 アルミニウム 1~3 硼素鐵 1~2 の割合に配合せる接着劑を塗布し任意の熔解爐にて熔融せる刃先部となるべき高速度鋼浴は該隔壁内に、シャンク部となるべき炭素鋼浴又はマンガン鋼浴は鑄型と隔壁との間に高速度鋼浴と殆ど同時に注入せしめて生成せしめたる鋼塊を型抜後刃先部の中心點を中心として四分分に切斷したるものを夫々鍛延せしめ斯くして刃先となるべき高速度鋼をシャンク材に完全に熔着する高速度鋼刃先熔着方法に係る.

**重ウラン酸曹達をウラニ・ワナヂフェラス砂鑛より得る方法** (1) 第 2250 號 [昭 17-5-20] (2) 昭 15-4-16 (3) (4) 大河平光雄. 本發明はウラニ・ワナヂフェラス砂岩鑛に食鹽を混じ又は混する事なき曹達鹽なる熔燒劑と混和し熔燒して得たる熔燒體を曹達鹽を溶解せる抽出媒液中に投入し加熱攪拌しつゝ、銀製反應槽に依る向流法に依り熔化物の結合せる鑄鹽物質の解膠抽出液中に過酸化水素水其の他の酸化劑を添加する事に依りウラン分及ワナヂン分の酸化分解を行ひ夫々之れが曹達鹽を生成し爾後該抽出液中に苛性曹達を投入して後鹽化アルカリの電解質を投入し重ウラン酸曹達を沈析し之を濾取し更に濾液中にメタ、ワナヂン酸曹達を溶存せしめたる重ウラン酸曹達をウラニ・ワナヂフェラス砂鑛より收得する方法に係る.

**燐灰石浮游選鑛法** (1) 第 2255 號 [昭 17-5-20] (2) 昭 15-11-9 (3) 岸本信英・遠藤鐵夫・高山浩英・市川弘文・安藤忠夫・江見

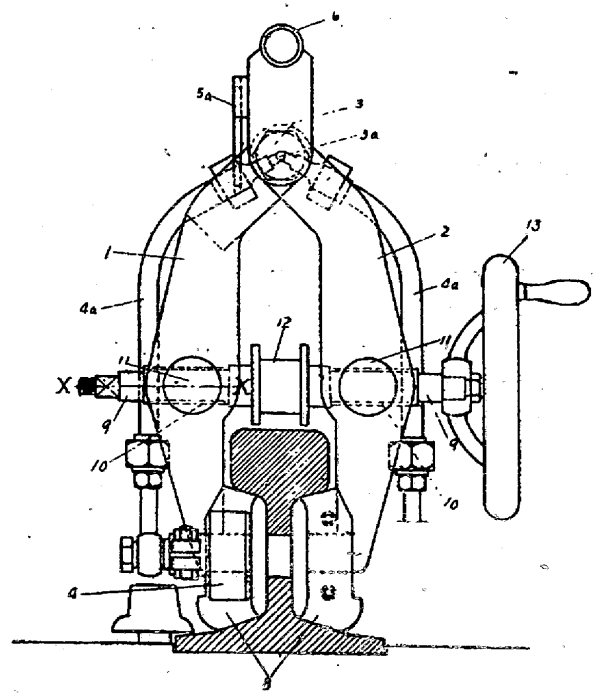
正太郎・金顯慶・福島龍郎・坂江澤政男・藤本勝夫・河野洋二郎 (4) 朝鮮總督. 本發明は脈石として多量の白雲石の如き炭酸鹽礦物と珪酸酸化鐵礬土等を含む燐灰石鑛石に對し澱粉を加へたる浮游選鑛媒劑を使用して燐灰石を浮揚せしめ脈石等と分離せしめたる燐灰石の浮游選鑛法に係る.

**硬質盛金用被覆電極棒** (1) 第 2256 號 [昭 17-5-20] (2) 昭 13-2-19 (3) (4) 武内勉. 本發明は重量にてマンガン鉄 32~63%, 酸化アルミニウム 18~4%, 炭酸石灰 25~19% 二酸化マンガン 6~2%, 本炭粉又は黒鉛粉 5~3%, 電解鐵 1~3%, 炭酸曹達又は酸化ナトリウム 5~3%, 無水珪酸 8~3% なる無水化學成分を有する練成被覆劑を炭素含有量 0.6~0.7% の鋼鐵芯線に塗着乾燥して成る硬質盛金用被覆電極棒に係る.

**鑛析出接合劑** (1) 第 2257 號 [昭 17-5-20] (3) 昭 15-9-25 (3) 橋本誠一・小林清 (4) 住友電氣工業株式會社. 本發明は鹽化亞鉛及ステアリン酸アルミニウムを主劑とし之に鹽化リチウム及弗化物を配合し更に必要に應じ鹽化アムモニウム, 鹽化加里, 牛脂, ステアリン酸等を添加して成る鑛析出接合劑に係る.

**鑛析出接合劑** (1) 第 2258 號 [昭 17-5-20] (2) 昭 15-9-25 (3) 橋本誠一・小林清 (4) 住友電氣工業株式會社. 本發明は鹽化亞鉛及ステアリン酸アルミニウム及鹽化錫鹽化カドミウムの如き金屬鹽を主劑とし之に鹽化リチウム及弗化物を配合し更に必要に應じ鹽化アムモニウム, 鹽化加里パラジクロロベンゾール等を添加して成る鑛析出接合劑に係る.

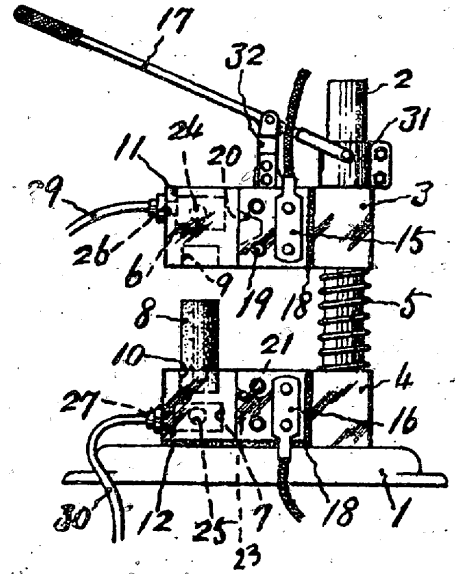
**金屬平板の兩對向面加熱裝置** (1) 第 2259 號 [昭 17-5-20] (2) 昭 14-5-13 (3) 中野芳次郎 (4) 帝國酸素株式會社. 本發明は一端を樞着したる鉸狀支桿の先端に相當する位置に一雙の吹管の嘴管を相對向せしめて設置し該支桿の先端には金屬平板を挾壓すべき挾壓片を固着し該挾壓片は前記鉸狀支桿の各腕桿に取附けたる螺筒に反對の捻子を刻して螺合したる螺桿を操作して閉合せしむる事により金屬平板の兩面に壓接せられて該平板を挾持すべくし斯の如く構成したる鉸狀支桿を前記螺桿の中央に裝設したる轉子により金屬板の



上縁上を移動せしめ得る如くなしたる金屬平板の兩對向面の加熱装置に係る、

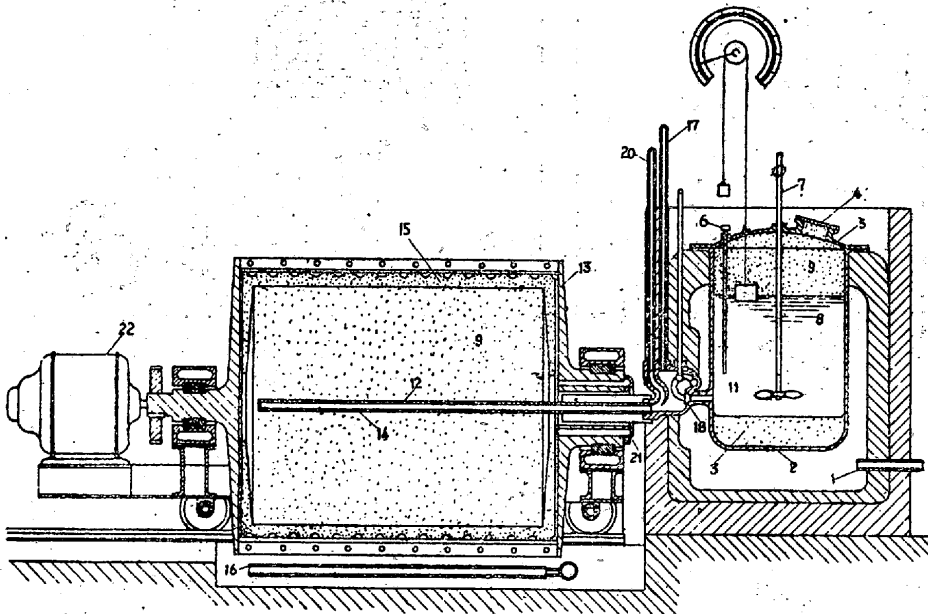
**鑿岩機のピストン製造法** (1) 第 2260 號 [昭 17-5-20] (2) 昭 13-9-28 (3) (4) 板崎松吉。本發明は旋削加工したる低炭素ニッケル鋼又は低炭素ニッケルクローム鋼製主體材に滲炭し之の先端部分の滲炭部を除去し該除去部にバナジウム鋼又はクロームタンダステン鋼製先端部材を熔接し然る後旋削並に輪削加工を施し最後に調質焼入を施す鑿岩機のピストンの製造法に係る。

**輕金屬及其合金量の遠心力鑄造装置** (1) 第 2331 號 [昭 17-5-25] (2) 昭 16-6-28 (3) (4) 梅田正一・三品雅義・阿部言夫。本發明は頭部に廻轉攪拌器、投入口、熱度計及熔湯量測定器を具ふる密閉蓋にて蔽はれ上部一側は送壓ガス管に連絡し下部他側は流射管に通ずる流射口を有し加熱爐に垂下せる有底圓筒形鑄鐵熔解坩堝内に於て不反應ガスにて被覆せられたる熔湯を壓力に依り流射管を経て廻轉軸心に取付けられたる噴射管に送り遠心力機に裝架されたる多孔質耐火陶器鑄型又は鑄型群に噴射注入し遠心力壓に依り吸藏ガスを放出し壓縮凝固せしめらるゝに當り加冷並に排氣施設をなし特に



部に適當廣さの收容室を有する滲炭筒を構成し該收容室内に軟鋼製品を容れ之を前記上下の電極體の支持部に挾持せしめて收容室を室塞して加熱處理する滲炭装置に係る。

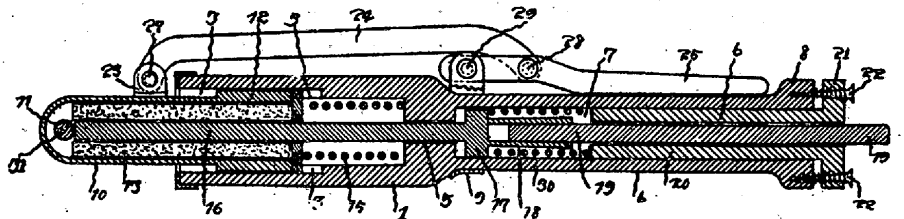
**電氣熔接棒保持器** (1) 第 2392 號 [昭 17-5-25] (2) 昭 16-12-31 (3) (4) 松田正昭。本發明は圖示する如く中央部に細き透孔部を設け左右を大徑の圓筒部となしたる木製筒筒の一側先端圓筒部中に内部に陶管を嵌挿し先端に熔接棒嵌挿孔を設けたる移動保持筒を絶緣板及發條を介在せしめて嵌挿し他側把手圓筒部中には電線を連結し掛架擴大部を有する傳動桿を發條によりて透孔部より移動保持筒中の陶管中に嵌挿すべく突出せしめ移動保持筒の外部に連絡せる連動桿を筒筒に連絡せる作動桿の一部に連結せしめたる電



多孔質性鑄型を用ひ空氣遮斷不反應ガス運用の下に鑄造の全操作を完結せしめる輕金屬及其合金等の遠心力鑄造装置に係る。

**低磷鐵精鑄製造法** (1) 第 2354 號 [昭 17-5-25] (2) 昭 15-9-30 (3) 葛原大策・香月忠正・清藤博・笠岡俊吉 (4) 南滿洲鐵道株式會社。本發明は原料鐵鑛石を粉碎する際水と共に浮游選鑄法に於て一般に使用せらるゝ調節劑例へば曹達灰珪酸曹達苛性曹達萆發曹達等を分散劑として加へ容易に微細末となり得る合磷脈石類を分散し附着せる含鐵粒子の表面より分離せしめたる後磁力選鑄法又は比重選鑄法を行ふ低磷鐵精鑄製造法に係る。

**滲炭装置** (1) 第 2355 號 [昭 17-5-25] (2) 昭 14-12-31 (3) 佐々木二郎 (4) 和田新市・益岡脩治。本發明は圖示する如く臺飯の一側に適當の支軸を植立し之に端部には電極體を裝着せる上下二個の臺金を設け上部臺金に彈條を具裝して之を昇降自在ならしむると共に双方の電極體には適當の冷却装置と滲炭筒支持部とを設け且内



氣熔接棒保持器に係る。

**高周波誘導電氣爐を使用する金屬管の屈曲方法** (1) 第 2393 號 [昭 17-5-25] (2) 昭 15-10-1 (3) 絹川武良司 (4) 住友金屬工業株式會社。本發明は屈曲せんとする金屬管の屈曲部を高周波誘導電氣爐中に管の背部と腹部とが適當なる溫度差が付く如く一定の管及ファイルの中心距離を與へて挿入し然る後加熱して屈曲する高周波誘導電氣爐を使用する金屬管の屈曲方法に係る。

**互轉式管狀電氣爐** (1) 第 2398 號 [昭 17-5-25] (2) 昭 16-9-

17 (3) 厚川正身( )厚川正身,宮本平治.本發明は傾斜横置せる管狀電氣爐の下部内面に其中心線の方向に點在する複数の電極を設け管狀電氣爐を該中心線を中心として一定角度に於て左右に往復廻動せしめて反轉運動を爲さしめ爐の上端より粉鐵鑛と粉炭とより成る粉狀原料を装入しつゝ爐の下端より高熱ガスを吹込み斯くして原料により電極を常に覆ひ爐の反轉運動により原料の各部分を抵抗導體として局部的反復加熱せしめ以て凝集分離加熱を行ひ鐵鑛を完全に還元熔解すべく爲したる反轉式管狀電氣爐に係る.

**ウラニウムナヂフェラス砂**

**岩鑛より五酸化バナヂンを收取する方法** (1)第 2440 號 [昭 17-5-30](2) 昭15-4-16 (3)大河平光雄. ウラニウムナヂフェラス砂岩鑛を食鹽と共に焙焼し得たる焙焼完了體を銀製抽出反應槽中に三ニ炭酸曹達を溶解せる抽出媒液中に前記焙焼完了體を投入し加熱攪拌して得たる暗綠色不透明の抽出液中に過酸化水素水を添加して淡黄色透明の抽出液を得該抽出液中に苛性曹達の溶液を注入し次で食鹽の如き鹽化アルカリを投入したる後ウラン分を重ウラン酸曹達として收取したる殘濾液中に硫酸を注入し抽出液を酸性と爲し該酸性液中に過酸化水素水其他強力なる酸化劑を添加する事に依り赤褐色の五酸化バナヂンを濃析せしめ之を濾取するウラニウムナヂフェラス砂岩鑛より五酸化バナヂンを收取する方法に係る.

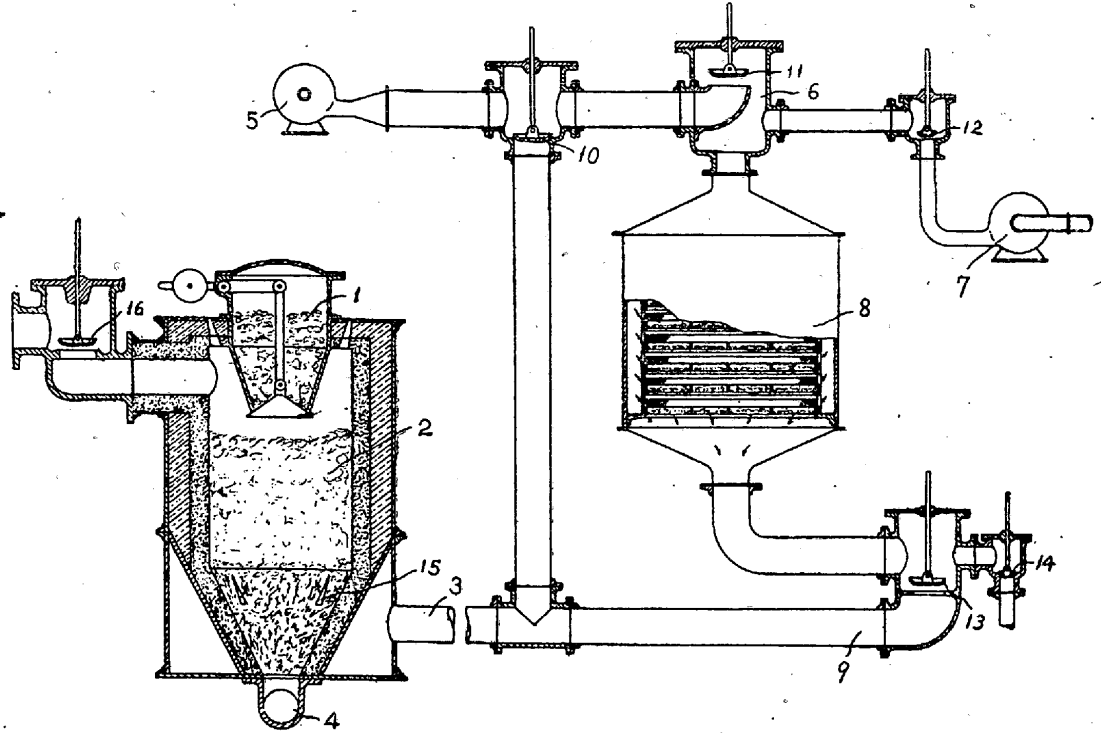
**礬土頁岩其の他のアルミナ含有鑛石より純アルミナの製造方法**

(1) 第 2441 號 [昭 17-2-30] (2) 昭 15-11-30 (3) 内野正夫・松岡吉松・上野至・内田要 (4)滿洲輕金屬製造株式會社. 本發明は礬土頁岩其の他一般アルミナ質原料よりソーダライム法に依りてアルミナを製造する場合原料中の珪酸 1 モルに對して石灰石を石灰として 2 モル酸化チタン 1 モルに對して同じく石灰として 1 モル配合しアルミナ 1 モルに對してソーダ灰及石灰石を夫々酸化ソーダ及石灰としての合金を 1 モルとなし而も酸化ソーダは 0.4~1.0 モルたらしめ更に酸化鐵 1 モルに對して石灰石を石灰としてアルミナに對して配合する酸化ソーダが M モルなるときは 3.5~5 M モルならしむる如く配合し斯くして得たる配合物を均密に混和して之を 1100~1300°C にて焙焼燒結する礬土頁岩其の他のアルミナ含有鑛石より純アルミナの製造方法に係る.

**青化收金法に於ける汚損青化液の復活方法** (1) 第 2447 號 [昭 17-5-30] (2) 昭 15-10-28 (3) 佐藤光次 (4)日ノ出業株式會社. 本發明は比較的少量の硫化鑛物を含む金銀鑛を青化製鍊法に掛けて收金する場合に青化液より金銀を分離したる後の通過液(ペーレンソリウシオン)を電解槽に導致して同槽内の陰陽兩極板の間を経て一端より他端へと迂曲流通せしめつゝ兩極板に適度の直流電壓を加

へて液中に溶存する亞鉛, 鐵, 銅, 硫黃, 等の複青化物を電解作用により分解して遊離サイアノイドを再生せしむるのみならず其の際特に遊離サイアノイドの再生量が最大値に達するに必要な時間を費して通過液を電解槽の入口より出口へ流通せしめ且其の間臨時に保護アルカリの消耗量を補充し乍ら電解を續行する青化收金法に於ける汚損青化液の復活方法に係る.

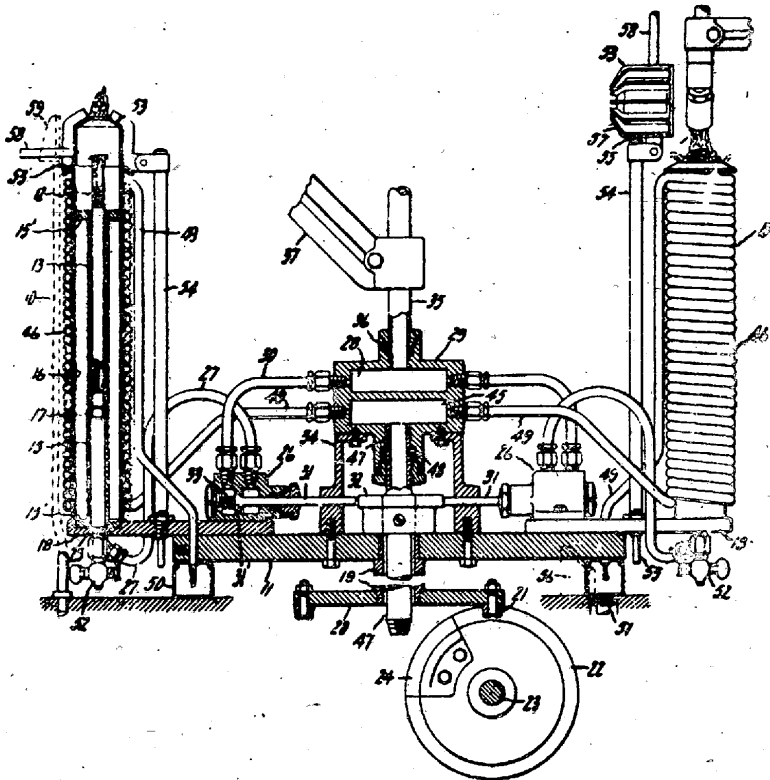
**水素を含有せざる燃料ガス發生裝置** (1) 第 240 號 [昭 17-5-30] (2) 昭 15-7-30 (3) 小村佐三郎 (4) 株式會社日本製鋼所. 本



發明は圖示する如く固體燃料中の水分を除去する豫熱室を設け更に送入空気には豫め炭酸ガスを含有するガスを適當に混合し乾燥器に依りて水分を除去したる後爐内に送風する事に依り爐體の過熱及灰分の熔縮凝結を防止しつゝ水素並に水分等を含有せざるガス燃料を發生せしめる燃料ガス發生裝置に係る.

**バナヂウム採取法** (1) 第 2454 號 [昭 17-5-30] (2) 昭 15-8-13 (3) (4) 西田賀次郎. 本發明はバナヂウム含有爐鐵滓と曹達灰と硝石とを加熱熔融したるものを稀硫酸液中に於て煮沸攪拌する事の特徴とし得たる濾液に炭酸曹達溶液を加へてバナヂウム酸鐵を沈澱せしめ得たるバナヂウム酸鐵を曹達灰及硝石と共に處理しバナヂウム酸曹達溶液を得此の溶液に濃硫酸を注加したる後硫酸第一鐵溶液を加へ得たるバナヂウム酸鐵を水洗し乾燥し焙焼したる後還元するバナヂウム採取法に係る.

**金屬線條類の熱處理裝置** (1) 第 2455 號 [昭 17-5-30] (2) 優(米) 昭 13-4-7 (3) カール, エイツチ, ケラー (4) 東京芝浦電氣株式會社. 本發明は間歇運動をなす搬送機構と熱處理すべき線條を其の一端を露出せしめて收容する支持器並に該支持器に近接して装着せられ該搬送機構の間歇運動に依り加熱後自動的に該線條の露出せる部分を圍抱して其の上に帽冠せられ以てガスを收集し該線條の酸化を防止するキャップとを有して該搬送機構に装着せらるゝ複数の作業頭部と該支持器に還元ガスを一定期間中誘導すべく該搬送機構の間歇運動に依り自動的に該ガスを制御する装置と作業個所に



装着せられ該線條の露出せる部分に火焰を噴射せしむる噴焰器と該支持器を取巻ける冷却装置とを具備せる金屬線條類の熱處理装置に係る。

**白金色合金** (1) 第 2456 號 [昭 17-5-30] (2) 昭 15-4-5 (3) 加藤信太郎. 本發明はタンタラム 0.05~25%, 銀 0.2~15%, クローム 3~15%, 銅 1~10%, マグネシウム 0.05~2% 殘餘としてニッケル及不純物を含有する白金色合金に係る。

**バイメタルの製造法** (1) 第 2457 號 [昭 17-5-30] (2) 昭 15-3-11 (3) 嘉村平八・宮島利七 (4) 岡崎幸雄. 本發明はアンバーと黄銅或はモネルメタル等の如き銅合金の板とよりバイメタルを製造するに當り 0.2~2.0% の磷を含有する極めて薄き銅合金例へば磷銅磷青銅又は黄銅の板を前記兩母材金屬板の中間に挾持せしめ該挾持金屬の含有する磷の有する大なる擴散作用を利用し還元性又は不活性ガス氣流中に於て 630~700°C 特に適當なるは約 650°C の溫度にて加熱壓着し兩母材合金を一體に融着結合せしめるバイメタルの製造法に係る。

**バイメタルの製造法** (1) 第 2458 號 [昭 17-5-30] (2) 昭 15-3-11 (3) 嘉村平八 (4) 岡崎幸雄. 本發明はアンバー又は鐵合金の飯と無錳鋼又はモネルメタルの飯とよりバイメタルを製造するに當り 0.3~4% の磷を含有する含磷鐵の薄飯を前記兩母材合金の中間に挾持せしめ還元性又は不活性ガスの存在の下にて 800~1100°C 特に適當なるは 900°C の溫度に於て加熱し兩者を一體に結合せしめるバイメタルの製造法に係る。

外國特許抄錄

(No. は特許番號, 「許」は特許月日)

【米 國】

**鐵鋼其他金屬表面の淨化及被覆材料** No. 221 6928 Sherman B. Wilson 許 1940-10-8

〔特徵〕  $\text{NH}_4\text{Cl}$ ,  $\text{ZnCl}_2$  のアンモニア化合物及 Cu 及 Zn 含有可溶性合金より成る混合物を用ひて, 金屬表面を淨化, 被覆及鑄附す. CA 41-2-20/1020

**製鋼裝置** No. 221 7540 Emulsions Process Corp. (發明者 Marvin W. Ditto) 許 1940-10-8

〔特徵〕 熔湯溜を具へたる固定爐床, 爐床及湯溜の表面に向ひて, 下方へ燃料エマルジョンを噴出するバーナー可變調節式ポンプ, エマルジョン形成用ミル (an emulsifying mill) 調節ポンプよりミル迄水流を送る爲めポンプをミルへ連結する導管, ポンプからミル迄燃料油流を送る他の導管, ミルの出口をバーナーに繋ぐ管等より成る. CA 41-2-20/1021

**金屬鐵粉** No. 221 7569 Chemical Marketing Co., Inc. (發明者 Walter Stephan) 許 1940-10-8

〔特徵〕 極めて微細にして反應性強く且輕量なる鐵粉を造る方法にして, 比較的少量のハロゲン化鐵を含む粉末鐵を濕すべき時間中, 暫次水を加へ, この時間中濕へる粉末を添加水が急に蒸發すべき溫度に於て空氣に暴露し (但し, 反應製品の凝結を起すに十分なる溫度を避く) 且本製品を 500~600°C に於て水蒸氣中にて還元す. CA 41-2-20/1020

**鐵鋼製品のバーニシング** No. 221 7586 Bernhard Berghaus (發明者 Gerhard Zapf) 許 1940-10-8

〔特徵〕 鐵鋼製品を, 先づ NaOH 73~77%,  $\text{Na}_2\text{HPO}_4$  14~22% 及  $\text{NaNO}_2$  3~7% を含む浴に浸漬し; 次に NaOH 50~70% 及  $\text{NaNO}_2$  50~30% を含む浴中に浸漬し, 最後に NaOH 55~70%  $\text{NaHPO}_4$  8~12%,  $\text{Na}_2\text{PO}_4$  10~18% 及  $\text{NaNO}_2$  2.5~4% を含む浴中に浸漬す. CA 41-2-20/1021

**ワナヂウム鑛石よりワナヂン酸鹽を回收する方法** No. 221 7665 號 許 1940-10-15  
Harry D. Brown

〔特徵〕 鑛石及 NaCl 又は  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  の混合物を造り, 本混合物を密閉ドラム中, 非酸化性雰囲気中にて加熱攪拌し, 爐混合物をドラムより酸化室中に排出し, 蒸氣噴射によりて該混合物を分散せしめ分散状態に於て該混合物を酸化焙焼に服せしめ, V 分をワヂナン酸鹽に轉換し, 焙焼産物を聚集し, 之を浸出して V 分を回收す. CA 41-2-20/1018

**海水腐蝕に對する鋼製軸類の保護法** No. 221 7719 Karl D. Williams 許 1940-10-15

〔特徵〕 鋼製軸類の上に, 1 in の約 1/16 の厚さ迄多孔性 Cd 中間被覆を熔射法によつて造り, この中間被覆は空所, 細孔龜裂等を有するも, 後に更にこの上にフェノルフオルムアルデヒド型料の被覆を與ふれば, 本塗料は細孔, 空所及龜裂を充填し熔射 Cd 表面が磨耗し去りて海水に不活性なる腐蝕産物によつて置換せらるゝ迄, 之を蔽ふ. CA 41-2-20/1024

**金屬粉成型法** No. 221 7802 許 1940-10-15 General Motors Corp. (發明者 Roland P. Kochring)

〔特徵〕 金屬粉成型法にして, 鑄型中に金屬半分をゆるやかに充し, 鑄型表面に Cr を含ませ, 金屬粉を充したるまゝの鑄型を燒結爐中に装入す. この爐は少量の水蒸氣を混へたる非酸化性雰囲気有す. 次に適當の時間, この鑄型を加熱して金屬粉を燒結せしめて多孔性成品となし, 同時に鑄型表面を酸化せしめて, 酸化クロ

ム膜を造り、終にこの多孔性成品を鑄型より取はずす。CA 41-2-20/1020

**金屬酸洗に用ひられる抑制劑** No. 2217874 General Chemical Co. (發明者 Henry F. Merriam & Geo W. Cupit, Jr.) 許 1940-10-15

【特徴】 金屬酸洗に際し、少量の可溶性含硫油を含む  $H_2SO_4$  其他の無機酸浴の作用に服せしむ。この可溶性含硫油の製法は、含硫粗油より得られたる炭化水素油蒸溜物の  $H_2SO_4$  處理を約  $750^\circ F$  以下の溫度に於ける加熱の助けを假りて行ひ得たる泥狀物を分解する法によつて造る。この加熱により泥狀物は、水と炭化水素油蒸氣を含む熱ガス混合物を形成する故本混合物を冷却して水及含油可水溶性硫黄化合物を含む凝縮物を造らしめ、この油の可水溶性成分を酸化劑を以て處理して硫黄成分の少くも一部を可水溶性式に轉換せしめ、次にその反應塊より可水溶性含硫油を回収す。CA 41-2-20/1024

**電氣接點及熔接電極用合金** No. 2218073 American Electro Metal Corp. (發明者 Hans H. Schwarzkopf & Richard Kieffer.) 許 1940-10-15

【特徴】 Cr 3, Fe 1.5, Cd 1 及 Cu 94.5%, 他の同種合金にも言及す。CA 41-2-20/1022

**金屬剥皮装置に於ける煙塵及固形物除去装置** No. 2218141 National Tube Co. (發明者 Oriando P. Adams & James N. Evans) 許 1940-10-15

【特徴】 酸素アセチレン・トーチを以て加熱鋼製品の表面より金屬を除去するに適せる装置。CA 41-2-20/1021

**各種金屬連續鑄塊鑄込装置** No. 2218171 號 許 1940-10-15 Siegfried Junghaus.

【特徴】 連続的鑄塊製造の爲め、多數鑄型中に熔融金屬を連続的に注入する装置にして、廣き開放型主チャンネル、主チャンネルへ直接向けられたる多數の短かき副チャンネル、副チャンネルの各個と連結せるノズル、夫々ノズルの一が突入する鑄型多數、主チャンネル熔融金屬を排出するに適する如く底部に開口を持つ取鍋、注湯量を調節する爲め、取鍋中の熔湯に高氣壓を與ふべき手段等を具ふ。CA 41-2-20/1020

**冷間壓延鋼帶其他ストリップ材焼鈍法** No. 2213354 許 1940-10-15 Wean Engineering Co. (John D. Keller)

【特徴】 鋼帶を壓型マッフルを通じて上方へ引張り、マッフルの下部を本鋼帶を加熱すべき所望最高溫度以下の溫度迄加熱し、マッフル下部には還元雰囲気を造り、マッフル上方は輻射によりて所望最高溫度迄加熱し、鋼帶がマッフル上方を通過する際に、その幅方向につき一様に高温ならしむ。CA 41-2-20/1019

**不銹鋼** No. 2218391 Barium Stainless Steel Corp. (發明者 Wm. D. Bradford & Roy F. Lab) 許 1940-10-15

【特徴】 平爐にて高 Cr 低炭素不銹鋼を製造する方法。爐床に低炭素鐵屑を装入し熔湯となる迄加熱し、加熱爐氣を熔湯の直上にて非酸化性に保ち、フェロシリコン、燒石灰、 $BaCO_3$  及クロム酸より成る材料を相互に反應させて熔湯上に安定不活性の保護膜を形成せしめ（この保護膜はシリカ及酸化鐵及酸化クロムより成り熔湯の酸化とクロム損失とを防ぐ）、この中性保護膜が形成せられたる後金屬熔湯にフェロクロムを添加し、且加熱非酸化性爐氣が直接保護膜に接觸する如く絶えず注意す。CA 41-2-20/1021

**繼目無鋼管** No. 2218458 National Tube Co. (發明者 Edwin

C. Wright) 許 1940-10-15

【特徴】 ベツセママー轉爐中にて熔融鋼を造り、熔融鐵を添加することによつて本熔融鋼を脱酸し、脱酸熔融鋼より無垢の鑄塊を造り、この無垢鑄塊を鋼片に迄壓延し、鋼片を繼目無管壓延機中にて孔を明け、中空鋼片を繼目無鋼管に仕上ぐ、但しベツセママー轉爐により製造せられる熔融鋼に加へらるべき銑鐵は充分なる炭素量を含み、是が鋼中炭素量を増加せずして鋼中酸素の大部分と結合する程度とす。CA 41-2-20/1021

**デュラルミン其他輕金屬合金より中實及中空製品を壓出す法** No. 2218459 Fritz Singer 許 1940-10-15

【特徴】 壓出さるべき合金の断面及種類シリンドラ其他條件によつてラムの速度は異なり毎分 1~40 時にして、Cu 合金壓出時には毎秒 1in 乃至數 in 迄に變化す。壓出開始時のピレット溫度及工具の冷却作用は良く調節し置きて、急速壓出による成生熱が龜裂其他の缺陷形成となるべき製品過熱を起す事を防ぐ。CA 41-2-20/1022

**鹽基性平爐の維持及修理** No. 2218185 號 出 未 許 許 1940-10-15 Westvaco Chlorine Products Corp (發明者 M. Y. Seaton & H. H. Hartzell)

【特徴】 平爐の底部に粒狀の相異なる 2 種原料の混合物を装入し、本原料の一は  $MgO$  65~90% とシリカ、アルミナ及石灰少量とを適當なる割合にて含有し、 $2500\sim 2800^\circ F$  の中間溫度にて軟化する如くし、他原料は  $MgO$  少量と  $CaO$  充分量とより成りて兩原料中のシリカ及アルミナ全部を正珪酸  $Ca$  及アルミン酸三  $Ca$  に轉換し、且含有酸化鐵の少くも一部を  $Ca$  フェライトに轉換し、該混合物を充分なる時間、普通爐溫度にて加熱す。かくて第一原料は軟化し、他原料との反應を開始し、次いで爐底の近接部分に結着せる耐火性物塊を形成し、之は  $3000^\circ F$  を越ゆる溫度に於て 20lb/in<sup>2</sup> の荷重を支へ得。CA 41-2-20/1018

**コイル狀其他金屬體の酸洗及防蝕法** No. 2218557 Agnes J. R. Greer (發明者 Robert W. Showmaker) 許 1940-10-22

【特徴】 本金屬を酸洗後、熱湯及苛性アルカリ溶液中に浸漬し次に急に乾燥し、且尙熱間の儘、熱湯及油の浴槽中に浸漬す。CA 41-2-20/1024

**齒科用銀アマルガム其他のアマルガム** No. 2218755 Hans P. Kaufmann. 許 1940-10-22

【特徴】 Ag の如きアマルガム化すべき金屬及 Ca, Mg 又は Zn, Na 又は K の如き補助金屬と Hg とを混合し、Hg と共にアマルガムを形成し、アマルガム使用の直前、水處理其他によつて補助金屬を除去す。CA 41-2-20/1023

**連續帶金狀をなして軸受金屬の如き多孔性金屬製造装置** No. 2219809 Chrysler Corp. (發明者 Wm. G. Calkins & Anthony J. Langhammer)

【特徴】 粉狀原料の混合物が形成ロール間を通過して下り行き燒結爐中に送り込まれる装置。CA 41-2-20/1023

**強力合金鋼** No. 2218888 Alessandro Marchetti 許 1940-10-22

【特徴】 C 0.16~0.18, Mn 1.0~1.5, Si 0.1~0.3, Cr 0.6~1, Mn 0.3~1 及 V 0.3~0.8% を含み、船舶、航空機等の諸用途に適し熔接容易なり。CA 41-2-20/1022

**カドミウム銀、カドミウムニッケル、銅鉛及高鉛合金其他軸受の潤滑法** No. 2218917 Tide Water Associated Oil Co. (發明

者 Arthur W. Lewis) 許 1940-10-22

〔特徵〕 diaminotriphenylmethane 2% 以下 其他の diamino-polyaryl-methane を、此種軸受を腐蝕する傾向あるを常とする 鑛物性炭化水素油と共に腐蝕抑制剤として用ふ。

尙米國特許 2:18918 號參照。

**軸受潤滑法** No. 218918 Standard Oil Co. Inc.(發明者 Clarence M. Loane & Bernard H. Shoemaker) 許 1940-10-22

〔特徵〕 アルキル基中に 8~14 炭素原子を含む alkyl thiocyanate 約 0.01~1% を潤滑油腐蝕抑制剤として用ふ。CA 41-2-20/1023

**低硫型快削不銹鋼** No. 2218973 Chapman Valve Mfg. Co. (發明者 Vincent T. Malcolm)

〔特徵〕 硫黃分 0.05% 以下を含む快削フェライト不銹鋼製造に於て、本鋼を 1500~1600°F 迄加熱したる後緩かに冷却せしめ、150~1625°F 迄再熱し、次に空氣中にて急冷す。CA 41-2-20/1021

**鐵金屬表面上にクロム含有層を接着する法** No. 2219004 Karl Daeves, Gottfried Becker & Fritz Steinberg 許 1940-10-22

〔特徵〕 陶器又は珪線石 (sillimanite) の如き陶磁材料の小片により構成せられたる塊を通じて被覆せらるべき表面上に、蒸發せる鹽化クロムを作用せしむ。尙米國特許 2219005 號は鹽化クロムを混入せる珪線石又は陶器の如き多孔性材料を以て被覆せらるべき物品の周圍を包み、全體を 900~1000°C 迄加熱してクロム滲透 (chromizing) を行ふ。CA 41-2-20/1023

**鐵鑛石處理法** No. 2219046 號 出 未 許 詳 1940-10-22  
Karl Koller & Zsigmond Galocsy

〔特徵〕 Fe 及 Fe 合金回收の爲、鐵鑛及炭素含有原料を熔鑛爐中で處理する方法。發生爐ガスの如き炭素含有燃料を蒸氣及酸素と混合せしめ、熔鑛爐の外部且附近に於て完全燃焼せしめ、生じたる燃焼ガス混合體を熔鑛爐の製鍊帶中に導入す。但し該混合體は、燃焼熱の殆ど全部を含み、少くも 1300°C の溫度を有し、主として CO<sub>2</sub>、蒸氣及遊離酸素より成る。斯る燃焼ガス混合體の成分は、使用炭素含有原料の C 量に關連して適當に選び、CO<sub>2</sub> 分が殆ど變化する事なくして熔鑛爐を通過する如くす。CA 41-2-20/1018

**イトリウム含有マグネシウム合金** No. 2219056 Magnesium Development Corp. (發明者 Franz Sauerwald 及 Hans Eisenreich) 許 1940-10-22

〔特徵〕 イトリウム約 0.1~10% を含む Mg 合金は、之を含まざるものよりも一層微細なる粒子組織を有す。Mn 0.1~2% 其他金屬をも含むも可なり。CA 41-2-20/1022

**内燃機關用輕金屬ピストン・リング** No. 2219095 Paul Schütler. 許 1940-10-22

〔特徵〕 Al を主成分とし、Co 10~30, Ni 2~5, Mn 1~4, Cr 2~5% 等を加へたる粉狀金屬混合物を、高溫にて且加壓鑄型中で高壓にて燒結法に服せしむ。CA 41-2-20/1023

**白鐵鑄鐵の熱處理** No. 2219320 Collet Jones, 許 1940-10-29

〔特徵〕 強度を改良する爲め、白鐵鑄鐵を約 1600~1700°F 迄加熱し、この溫度に止めてオーステナイトを殆ど飽和せしめ、800~700°F 間の溫度迄毎時 250~400°F に率にて爐冷し、次に該溫度より急冷す。CA 41-2-20/1020

**精油機械用としてクロム合金鋼其他保證金屬を以て炭素鋼の如き**

**地金を被覆する法** No. 2219352 A. O. Smith Corp.(發明者 Orrin E. Andrus) 許 1940-10-29

〔特徵〕 地金表面を被覆金屬鍍を以て蔽ひ、該鍍の頂部に熔劑形成劑の厚地層を置き、熔劑ブラケットの表面下の多數隙間を通じて電流を通じ、各所の隙間箇所に於て被覆鍍を地金に熔着せしむ。CA 41-2-20/1020

**各種原料よりの錫回收法** No. 2219411 號 出 未 許 詳 1640-10-29  
Frederiek Calasson.

〔特徵〕 Sn 含有鑛石、鑛滓其他より硫化物としての Sn を回收する方法にして、空氣送入の爲の羽口を具へたる直立爐中にて金屬硫化物及遊離珪土の存在の下に該 Sn 含有原料を處理し、Sn 分を硫化物に轉換し且爐中にて生鍊製鍊を行ふ。本處理作業は密閉装入裝置を有する直立爐中にて行ひ、上方より爐中に入る空氣により形成せらるる硫化錫の酸化を防ぎ、且本爐より殆ど硫化物の形をなす錫を含むガス狀産物を本爐より採取す。CA 41-2-/1018

**ニッケル合金** No. 2219445 Hagnies Stellite Co. (發明者 Russell Franks) 許 1940-10-29

〔特徵〕 Cr, Mo 及 W の一種以上 10~45%, Sb 0.08~6%(本合金の耐鹽酸性を強む), Fe 25% 以下, Ni 45% 以上より成る。CA 41-2-2/1 22

**硬質金屬盛金熔着用熔着棒** No. 2219462 Hynes Stellite Co. (發明者 Wm. A. Wissler) 許 1940-10-29

〔特徵〕 未燒結性熔着棒にして、結合劑と主成分とより成り、その主成分の一主要部は粉碎せられて他成分部分と未だ合金してあらず。是等成分は豫め適當に調合し置きて熔着時に Cr, W, Mo, Cb 及 Ta 等の一種以上 12~75% を含み、Co, Ni 又は Fe(但し伴ふ C 量は 4% を超えず、又 Fe 量も 25% を超えず)を殘餘とする盛肉を生ずる如くす。CA 41-2-20/1024

**不銹鋼着色法** No. 2219554 Allegheny Ludlum Steel Corp. (發明者 Clements Batcheller) 許 1940-10-29

〔特徵〕 Cr 7% 以上を含む合金鋼表面を着色する法にして、該表面を H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> とアルカリ金屬(又はアルカリ土類金屬)のマンガノ酸鹽(又は過マンガノ酸鹽)又は MnO<sub>2</sub> とを含む熔液の作用を受けしむ。但し H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> を單獨に用ひる場合には鋼を熔解するに足る程十分濃厚なる事を要し、且 Mn 含有酸化劑は溶液による金屬表面の蝕刻を防ぐに十分なる分量たる事を要す。CA 41-2-20/1021

**無泡性鋼被覆鋼, ニッケル及ニッケル合金** No. 2219738 International Nickel Co. (發明者 Harry R. Copson)

〔特徵〕 殆ど水泡を含まざる冷間加工及燒蝕複合金屬鍍を製造する方法にして、冷間加工後 Cu よりも高き軟化溫度を有する鋼, Ni 又は Ni 合金の地金層上に、相當厚さの Cu 層を密着して合せ鍍を造り、この合せ鍍を少くも 1500°F の溫度に於て特別熱處理に服せしめ、冷間壓延によりて所望の鍍厚の合せ鍍となし、之を燒鈍す。CA 41-2-20/1022

**環狀齒車其他用滲炭製品用合金鋼** No. 2219780 General Motors Corp. (發明者 Walter E. Jominy) 許 1940-10-29

〔特徵〕 C 0.05~0.3%, Mn 0.9~1.6%, Si 0.6~1.5%, Mo 0.05~0.15% を含む芯部とほゞ共晶炭素分を含む肌部とより成る滲炭製品。CA 41-2-20/1022

【英國】

**硬化軌條** No. 512879 許 1939-9-28



〔特徴〕 C 0.3~0.4%, Si 0.7~1.5% を含む鐵道軌條にして中間冷却速度にて焼入する事により硫化す。この速度を得るには、流水を使用し、及空氣中又は hotbed 冷却法による。例へば、空氣又は空氣及水混合體を用ひ、又は靜止水中に繰返し浸漬する法又は油浴或は鹽浴法を用ふ。CA 41-2-20/1019

**金屬による被覆法** No. 512963 National Standard Co. 許 1939-9-29

〔特徴〕 鐵合金を地金としたる Zn, Cd, Sn 又は Pb 又は此等の合金等被覆法にして、中間層として比較的高融點の金屬(例へば Cu, Ni, Co, Sb, Fe 又は Cr)の被覆を造り、次にこの上に比較的低融點の金屬(例へば Zn, 又は Cd) 第二次中間層として被覆す。CA 41-2-20/1020

**滲炭金屬處理法** No. 512996 許 1939-10-2 Marconis Wireless Telegraph Co. Ltd. (發明者 Clifford Eddison & Emil G. Widell)

〔特徴〕 電子放射用電極に用ひるに適する滲炭金屬にして、水蒸氣中で高温 (350°C) 迄加熱し、該表面上の不純分は加熱により解放せられ且水蒸氣により捕捉せられ後に除かる。該處理金屬は不純分を含まざるものとなり、之を水蒸氣處理後、炭化水素を含まざる雰囲気中にて冷却す。CA 41-2-20/1019

【佛 國】

**鐵鋼の防蝕法** No. 845119 International Incorrodible Metal Co. Ltd. 許 1939-8-11

〔特徴〕 Pb, Sn, Sb 又は Te の磷酸鹽を以て、次に是等 Pb, Sn, Sb 又は Te 又はこれ等金屬の二種以上を含む合金の層を以て鐵鋼を被覆す。CA 41-2-20/1024

**永久磁石用合金** No. 845218. George Donald L. Horsburgh, Frederick W. Tetley 及 Swift, Levick & Sons. Ltd. 許 1939-8-16.

〔特徴〕 Fe, Al 及 Ni を主成分、Co, Cu, Cr, Mo, Mn, V, Si, Ti, Ag, Sn 及 Zr を任意成分とし、一定分量の Cb (普通は本合金重量の 0.25~2%) を添加す。Cb 分は炭素存在より生ずる有害なる影響を減少す。CA 41-2-20/1022

**永久磁石** No. 845381 N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken 許 1939-8-21

〔特徴〕 Ni, Co, Al 及 Fe を主成分とし、Cu 又は 8% 以下の Tr 又は Cu+Ti をも含む合金の如く消極的擴散によつて硬化し得る強磁性合金にして均質狀態より分離點以下の溫度(但し成るべく 750°C 以上)迄持ち來し、且長時間該溫度に保ちて所望の磁氣的性質を與ふ。CA 41-2-20/1023

**切削工具用鐵合金** No. 845511 Ferror Steel Corporation 許 1939-8-25

〔特徴〕 炭素分以外に、Cr, W 又は Mo (又は W+Mo), Co 其

他の添加物を含み、此等添加物の全量が Cr 量の 60% 以上を含む程度とす。實例によれば、Cr 8, W 2.4, Mo 0.8, Co 1.6, Ta 0.8 及 Cu 0.3% を含む鐵合金。CA 41-2-20/1022

**鑄劑** No. 845617 Deutsche Gold-und Silberscheideanstalt vorm Roessler. 許 1939-8-29

〔特徴〕 Ag を主成分とし、Au 10~85, Pd 2~35, Cu 7~30, Cd 3~25% を含む。少量の Zn 又は Mn を添加するも可なり。CA 41-2-20/1024

**マグネシウム合金** No. 845843 Société générale du magnesium 許 1939-9-4

〔特徴〕 Zr 0.05~2% を含む、且 Zn, Cd, Ce, Ag, Th, Cr, Bi, Be, Pb 又は Ca をも任意成分として含む Mg 合金。本 Mg-Zr 合金の機械的強度は、高温(この溫度にて合金中に水素擴散が起らざる程度とす)にて水素氣中の熱處理により大いに向上せらる。CA 41-2-20/1024

**鑄鉄鐵** No. 845916 Horace J. Young 許 1939-9-5

〔特徴〕 製品をして普通フェライト状ならしむるが如き分量の Si を含み、且遊離フェライト形成を妨げてセメントイト形成を促進するが如きクロム其他の成分を高量含む鐵合金を鑄造する法により、全くパーライト状なる鼠鐵を得る。CA 41-2-20/1020

**タングステン及チタニウム炭化物混合體** No. 846223 許 1939-9-12 Phillip M. McKenna

〔特徴〕 W, Ti 及 C を原子含有量に於て 1:1:2 の割合にて混合せるものを、反應溫度迄加熱して造る。製品は硬質強靱にして王水に侵されず比重 9.72 を示す。切削工具及耐蝕表面の製造に用ひらる。CA 41-2-20/1019

**放射能合金製雷裝置** No. 846369 Société française Helita (發明者 Pierre Grenier) 許 1939-9-15

〔特徴〕 避雷裝置の下部を導電性金屬にて上部放射性合金 (Cu 30, Ni 65, Th 5%, 又は Fe 20, Ni 70 及 Th 10%, 又は Fe 14, Ni 60, Th 26%) にて造る。CA 41-2-20/1022

**マグネシウム合金** No. 846388 Société générale du magnésium 許 1939-9-15

〔特徴〕 Mn 2.5% 以下(成るべくは 2% 以下)と Ce 1% とを含み、Zn 1% 又は Al 0.5% を任意成分として含む Mg 合金。CA 41-2-20/1022

**金屬器具部分品の鉛メッキ** No. 846495 Tréfilerieset laminaires du Havre 許 1939-9-18

〔特徴〕 メッキすべき部品を、蒸發又は分離し得べき物質を以て處理して Pb の接着力を向上す。適當なる材料として NH<sub>4</sub> 鹽にして、その過度の蒸發性は ZnCl<sub>2</sub> 添加によりて防止し得。CA 41-2-20/1024