

特許抄録

12月公告

陰極飛唾に依る合金鍍金法 (1) 第 6979 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 15-11-6, (3) 松本好一, (4) 株式會社小西六, 本發明は陰極飛唾に依り合金鍍金せんとする二種以上の異なる金屬を所定の面積比にて交互に同心圓環状若しくは市松模様状等に配列併合して構成したる單一陰極板を使用して行ふ陰極飛唾に依る合金鍍金法に係る。

電解槽 (1) 第 6980 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 15-11-14, (3) 村上透, (4) 東京芝浦電氣株式會社, 本發明は滑石と粘土とカオリンとの混合物より焼成したる素燒體を以て隔膜を構成せしめたる電解槽に係る。

硫化鐵鍍燒滓の處理方法 (1) 第 6994 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 15-8-28, (3) 中部左内, (4) 住友鑛業株式會社, 本發明は硫化鐵鍍燒滓を濕潤せる状態に於て酸素を含有する氣體に充分に接觸せしむる事に依り硫化鐵鍍燒滓の含有する可溶性鐵分の大部分を不溶性に變化せしむる方法に係る。

絶體的に純粹なる金屬マグネシウムを製造する方法 (1) 第 6995 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 13-12-24 (3) ドクター・フリッツ・ハンズゲルグ, (4) 日本マグネシウム金屬株式會社, 本發明は圖に示す如き装置に依り加熱體として氣密なる電氣爐を使用し且該氣密電熱爐内に原料を裝填せる氣密なるレトルトを挿装し爐の冷き外被と挿装せるレトルトとの間の空隙をレトルトに應力の掛るを阻止すべく真空となしたる事を特徴とする純粹な金屬マグネシウムを製造する方法に係る。

アルミニウムと銅又は銅合金との接合法 (1) 第 6996 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 15-6-26, (3) 織本照雄, (4) 三菱電機株式會社, 本發明はアルミニウムに接合せんとする銅又は銅合金に夫れに連り熔融せる金屬鑢材を受容し得べくなる凹窩を形成せる銅又は銅合金の接合部を設け鑢融せる前記金屬鑢材中に接合せんとする前記アルミニウム材の端部を挿入し前記接合部を外側より加熱しアルミニウムの前記挿入端を金屬鑢材と融合せしめて前記接合部と結合する接合法に係る。

鋼球加熱用鹽浴槽 (1) 第 6997 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 14-7-27, (3) (4) 中島利男, 本發明は圖に示す如く周壁に多數の小孔を穿ち内部に螺旋溝を形成せる回轉筒の端部内面に該螺旋溝の最終溝部に位置して多數のバケツを一定間隔に於て回轉方向に開口すべく配列固着し且受樋の内端をバケツの回轉線上に臨出せしめて設け上記回轉筒の下側部を鹽浴槽中に浸漬回轉せしむるやう爲した鋼球加熱用鹽浴槽に係る。

鐵合金に減摩性金屬面を被着せしむる方法 (1) 第 6998 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 13-3-2 (3) (4) マリウス・シャン・パクチスト・バルバロウ, 本發明は珪素を含有せざるか又は其の含有量極く微量

なる鐵合金の表面に錫主成分の減摩性金屬を被着するに先ち其の表面に珪素をセメンテーション法に依り滲透せしめたる上錫鍍金を行ふ鐵合金に減摩性金屬を被着する方法に係る。

輕金屬又は輕合金の防銹皮膜形成方法 (1) 第 6999 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 14-2-14, (3) (4) 西羅俊三, 本發明はバリウム又はカルシウムの過マンガン酸鹽の水溶液中にて浸漬處理して輕合金又は輕金屬に防銹皮膜を形成する方法に係るものである。

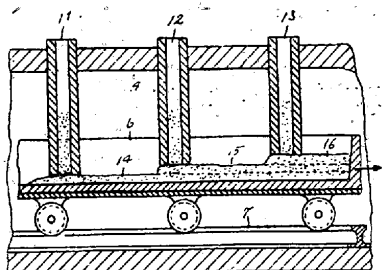
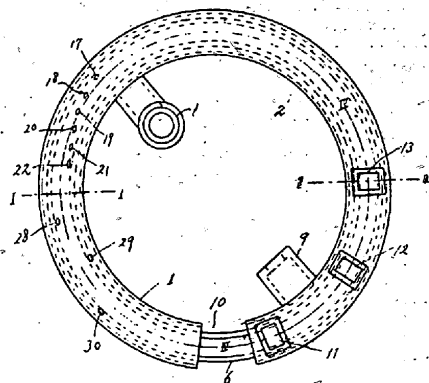
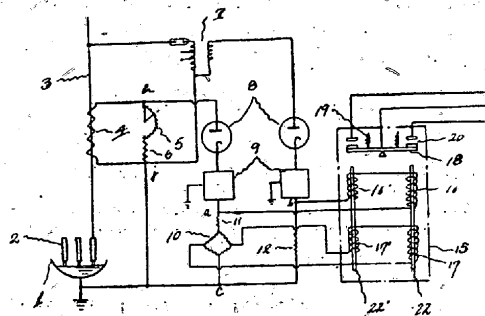
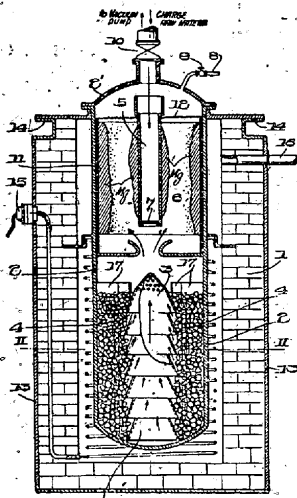
アルミニウム若しくは其の合金面の處理法 (1) 第 7000 號 [昭 16-12-2] (2) 昭 15-2-8 (3) (4) 菅原善治, 本發明はアルミニウム若しくは其の合金に陽極酸化被膜を形成せしめたるものを銀又は金のコロイド溶液中に浸漬したる後之を過熱蒸氣にて處理する表面處理法に係る。

電氣爐電極自動調節裝置 (1) 第 7096 號 [昭 16-12-5] (2) 昭 15-9-25,

(3) (4) 林達夫, 田中鉦一, 本發明は電弧電流に比例する電流より電弧電流の變化率に對應する電流を導出すべきインピーダンスブリッジを設け該ブリッジより出づる電流と電弧電流に比例する電流との電氣的又は機械的合成に依り電極昇降裝置を動作せしむべく構成せる電極の自動調節裝置に係る。

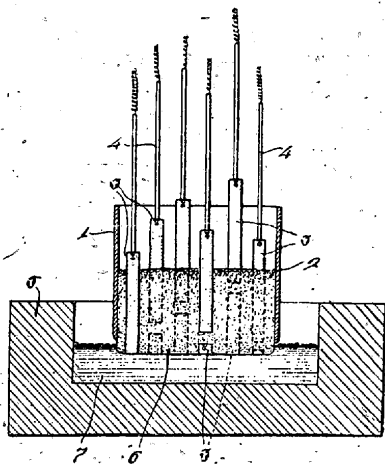
トネルキルン式電氣製鐵爐 (1) 第 7097 號 [昭 16-12-5] (2) 昭和 16-2-5, (3)

(4) 厚川正身, 本發明は圖に示す如く爐を無端環狀の洞窟狀に形成し該爐内に循環的に旋回移動する一連の無端臺車を設け斯くして爐の一部に設けたる數個の原料裝入口より移動中の臺車上に粉鐵鑢, 粉炭等より成る粉狀原料を供給して該臺車上に原料を漸次層を成して堆積すると同時に該層を加熱還元し次に爐の一部に設けたる電極によ



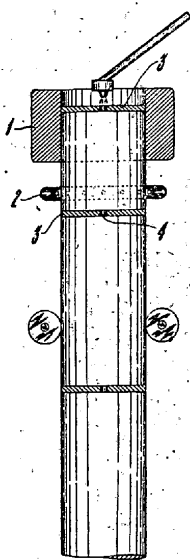
り臺車上の原料堆積層に電力を供給して原料堆積層自體を發熱導體として熔融せしむるやうなしたるトンネル式電氣製鐵爐に係る。

炭素電極の製造法 (1) 第 7098 號 [昭 16-12-5] (2) 昭 14-12-29, (3) 林範二, 和田勉, (4) 昭和電極株式會社, 本發明は炭素原料に結合劑を混入捏練して適宜壓力のもとに成形後焼成する公知方法を行ふに際し原料中に上記結合劑の該炭化溫度と同等或は稍々低き溫度にて熱分解を完了するもの例へば植物性纖維質の適量を豫め添加配合し置き焼成工程中に於ける過熱により該添加劑を揮散せしむる事により一時的に無数の空窩を生ぜしめて之れにカーボン焼締りの際の内部壓力に對する橋床作用を呈せしめ且この空窩は上記焼締り現象を利用して縮少或は消滅せしむる事を特徴とする炭素電極の製造法に係る。



連続式自焼成電氣爐電極 (1) 第 7099 號 [昭 16-12-5] (2) 昭 15-5-19, (3) (4) 藤森龍磨, 本發明は圖に示す如く主として導電材たるべき既焼成炭素電極の複數本を外套内に配置し半流動的となる電極原料にて充填焼結するやうなしたる連続自焼成電氣爐電極に係るものである。

鑄塊分離方法 (1) 第 7129 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 16-4-26, (3) 鹿子木立郎, (4) 住友金屬工業株式會社, 本發明は圖に示す如く鑄型の融湯面上に分割用金屬板を置き注湯を繼續し凝固せしめつゝ漸次鑄型より脱出して前記分割用金屬板の存在する箇所を軽く衝撃して鑄塊を分離する事を特徴とする鑄塊分離方法に係る。

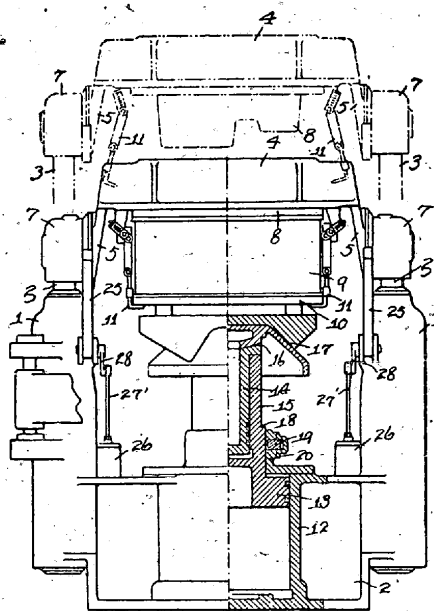


連續桿の軸受部に對しメタルを鑄込む可き遠心力鑄造裝置 (1) 第 7130 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 16-5-12 (3) (4) 伊藤與三市, 本發明は圖に示す如く處定に組立たる鑄型即ち連接桿の軸受部に回轉軸の先端に設備したる座板と共に挾持せしむべく蓋板に足桿を設け之れを該座板に挿通せしめて貫通して座板の裏面より突出せる足桿部分に彈機を介せしめて座板と蓋板とを常に牽引することとなし更に座板に對し積桿を

取付け之れと對立する位置に分銅を螺着したる分銅桿を座部を介して樹立せしめ該座部の一部に鑄型押壓機を設備し把手の牽引によりて前記足桿端部に押壓すべき押壓盤を横桿支盤に並行挿置したる横桿の先端に固定せしめたる連接桿の軸受部に對しメタルを鑄込むべき遠心力鑄造裝置に係る。

取付け之れと對立する位置に分銅を螺着したる分銅桿を座部を介して樹立せしめ該座部の一部に鑄型押壓機を設備し把手の牽引によりて前記足桿端部に押壓すべき押壓盤を横桿支盤に並行挿置したる横桿の先端に固定せしめたる連接桿の軸受部に對しメタルを鑄込むべき遠心力鑄造裝置に係る。

鑄型製造機に於ける型砂再壓縮裝置 (1) 第 7131 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 16-4-24, (3) (4) 植田良一, 本發明は左右一對の垂直固定シリンダーに頭部に型受盤を反轉し得べく水平に軸架したるピストン桿を挿入し該型受盤の中心部直下に設けらるゝ垂直固定シリンダーに型砂壓排用ピストンを挿入し該ピストンと一體のシリンダーに頭部に受盤を有する型砂搖込時



に型砂壓排用ピストンの上昇を一定限度に抑制し得べき抑止裝置を設け型受盤反轉後の再壓縮時にはこの抑制を解くと共に別の抑止裝置により型受盤支持用ピストンを最降下位置に保持すべく構成したる型砂再壓縮裝置に係る。

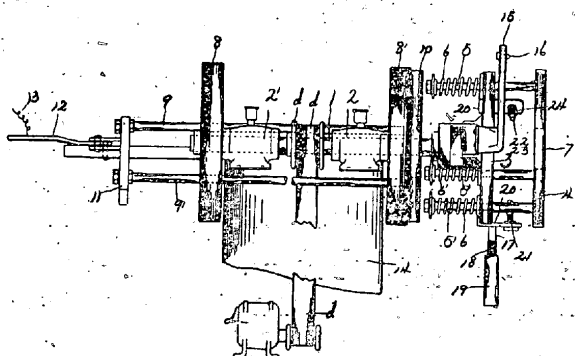
生型用塗裝材 (1) 第 7132 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 16-6-30, (3) (4) 堀卯兵衛, 本發明は珪酸ソーダ溶液約 60%, メリケン粉溶液は 40% 及アンモニヤ水約 1% の割合に配合した生型用塗裝材に係るものである。

アルミニウム精製法 (1) 第 7160 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 15-10-25, (3) 龜山直人, 牧島象二, 綠川林造, (4) 南滿洲鐵道株式會社, 本發明はアルミニウムのハロゲン化物とアルカリ金屬又はアルカリ土類金屬のハロゲン化物との混合熔融液にて不純なるアルミニウム又はアルミニウム合金を固形狀に於て加熱處理しアルミニウムを二價ハロゲン化物の如きサブハロイドとして溶出せしめ飽和若くは過飽和状態に保ち之を分解して金屬アルミニウムを析出せしむるアルミニウムの精製法に係る。

磁性體 (1) 第 7161 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 14-2-17, (3) ビクター・エルドレッド・レグ, (4) インターナショナル・スタンダード・エレクトリック・コーポレーション, 本發明は微細分せる磁性材料とモリブデン約 12~13%, ニッケル 80% 及鐵 7% より成る微細分せる安定合金との混合物より成り安定合金の量が該混合物の 0.25~1.00% に當るやうなしたる磁性體に係る。

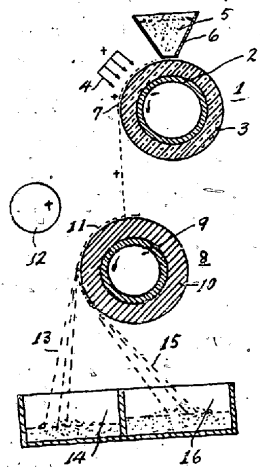
燒結永久磁石の製造法 (1) 第 7162 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 14-12-11, (3) ポール・ヴイースト, (4) 三島徳七, 本發明は強磁性粉末に金屬性結合劑を添加し之を壓排したる後燒結する事を特徴とする燒結による永久磁石の製造法に係る。

光輝燒鈍用氣體の製法 (1) 第 7163 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 14-10-13, (3) 呂璞石, 河土益夫, (4) 高砂鐵工株式會社, 本發明はア



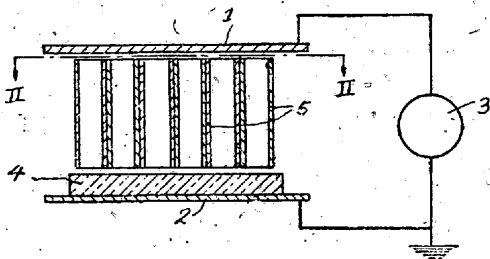
ンモニヤと空氣率1以上の空氣との混合ガスを燃焼後水分を除去したるもの若くは之れと同様の組成を有するガスを高温に加熱せる鑄鐵削片中を通過せしめて光輝燒鈍用のガスを製造する方法に係る。

直接通電式還元電気爐の起動方法 (1) 第 7198 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 14-10-31, (3) 堀田茂夫, 玉城高現, (4) 日本高周波重工業株式會社, 本發明は通電面接に比し甚しく長さ大にして且直接電極を還元せんとする鑛石及還元劑の混合資料に挿入して通電する開放式還元電気爐の電極間の爐の表面に近き部分に還元せんとする金屬と等しき適宜長さの金屬線を不連続的に配列し該金屬線を骸炭粉の如き可燃物及前記資料を以て順次蔽ひ通電に依る前記金屬線の不連続部分よりの熔斷に従ひ順次可燃物に着火せしめ該加熱により前記資料の電気抵抗を低下せしむべくす事を特徴とする直接通電式還元電気爐の起動方法に係る。



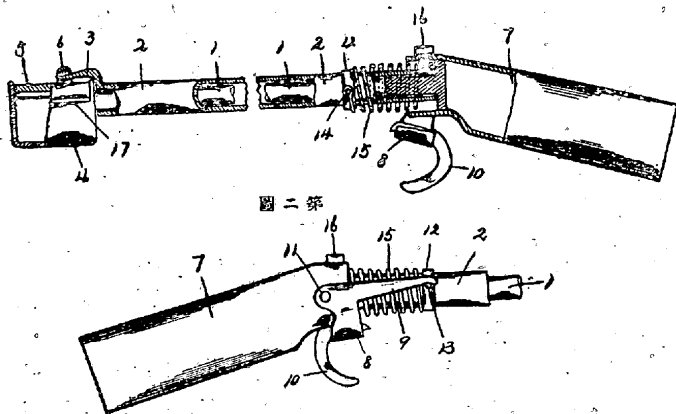
電氣的選鑄裝置 (1) 第 7199 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 16-2-1 (3) (4) 鳥山四男, 本發明は選鑄せらるべき原鑛粉末に帶電せしめたる上之を帶電回轉體に流動狀に於て接觸せしめ以て導電性鑛物と非導電性鑛物とを分離せしむるものに於て上記帶電回轉體は導電性圓筒體上に半導電性材料の比較的厚き圓筒形被覆を施したるものより成り其の外側に對置せる導電體と上記導電性圓筒體との間に直流高電壓を印加する事によりて上記半導電性圓筒形被覆に帶電せしむべくす事を特徴とする電氣選鑄裝置に係る。

電氣的選鑄裝置 (1) 第 7200 號 [昭 16-12-10] (2) 昭 16-2-4, (3) (4) 鳥山四男, 本發明は上下に對置せる一對の平板狀電極間に高電壓を



印加し下側電極板に近接して配布せる原鑛粉末の一部を選擇的に上側電極に向つて吸揚せしむべくせるものに於て原鑛粉末の吸揚空間を絶縁材料又は半導電性材料の垂直割壁によりて多數の細小並列路に分割せる事を特徴とする電氣的選鑄裝置に係る。

遠心力鑄造用熔融金屬注入機 (1) 第 7223 號 [昭 16-12-15]



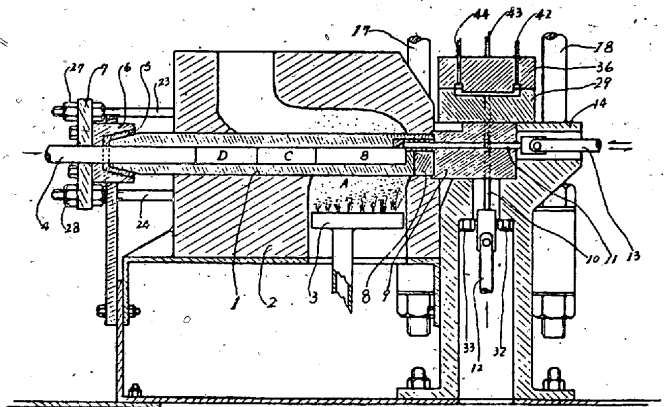
圖二第

(2) 昭 16-5-12, (3) (4) 伊藤與三市, 本發明は圖に示す如く芯桿を長桿管體內に挿納し基端部を柄體に固定したる芯桿の先端に設備したる匣體の匣蓋を前記管體の先端に形成せる嘴片に掛合し柄體に連結する引金を以て管體に回轉作用を齎らしめ匣蓋を開閉すべくしたる遠心力鑄造用熔融金屬注入機に係る。

砲彈遠心力鑄造裝置 (1) 第 7322 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 16-6-24 (3) (4) 増田曾三次, 本發明は臺枠の端部を金具によりて水平軸杆に樞着し臺枠の開放端部を該水平軸桿と併行狀に配設せる横軸上に取着たる肘桿の先端部にて支承せしめ横軸の外端部に取着たる搖動把柄と該肘桿とを恰かもベンクラックの如き働きをなせしめ前記臺枠上面には水平軸杆と軸線を直交せる回轉橫軸を併加し該回轉橫軸には夫々滑輪並に溝輪を固着して之れに内壁面を砲彈鑄型となせる鑄造外型の外壁胴に滑面鋸輪と刃面鋸輪とを突設してなる外套管を重嵌して前記滑輪には該滑面鋸輪を接觸し溝輪には該刃面鋸輪を咬入せしむる如く鑄造鑄型を橫架し臺枠と共に前記裝備が肘桿により傾動せしめたる際に前記鑄造外型の頭端部を受け止むべき回動支承盤を臺枠以外の基礎上に支柱によりて配設し軸線を斜めにして回動する鑄造外型の尾端面より熔鐵を注入し遠心力により中空の砲彈を鑄造すべくしたる砲彈遠心力鑄造裝置に係る。

連鎖鑄造用鑄型 (1) 第 7323 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 16-6-26, (3) 田中一之助, (4) 日滿製鐵鋼業株式會社, 本發明は鑄箱中横に配置したる二個の既製單鎖の後方中間に一個の既製單鎖を別に配置し前方二個の單鎖より夫々後方の單一單鎖にかけ相互連結すべく鑄型を設けたる連鎖鑄造用鑄型に係る。

加壓鑄造裝置 (1) 第 7324 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 16-5-28, (3) (4) 佐藤三郎, 本發明は材料熔融用坩堝内に於て挿入材料の一部を熔融し其の熔融せざる部分を唧子として代用し熔融部分を鑄型に壓入しこの時湯導孔に充滿する材料を該孔に於て鑄型の方向及坩堝の方向に夫々動作するやう設備する二個の唧子により其の一部を

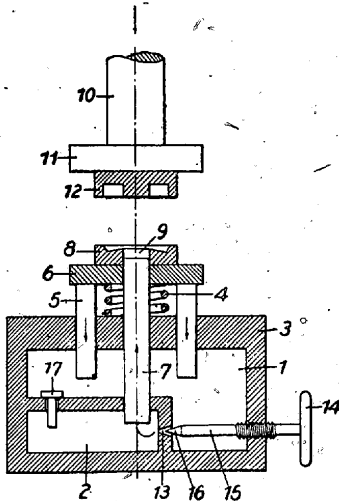


鑄型に入るやう押壓し殘部を坩堝に押戻し且湯導孔の材料を坩堝に押戻す唧子と坩堝内の材料の熔融せざる部分とに依り坩堝内の材料の熔融せる部分と空氣との接觸を防止する加壓鑄造裝置に係る。

ニッケル、コバルト鹽溶液より鐵分を除去する方法 (1) 第 7344 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 14-11-2, (3) (4) 向山幹夫, 武井武, 本發明は鐵分を夾雜するニッケル、コバルト鹽類水溶液中を 150~250°C に加熱し之に該加熱溶液の蒸氣壓以上のアンモニヤガスを通し過剰のアンモニヤガスと接觸せしめ鐵分を非膠狀質沈澱として濾別分離するニッケル、コバルト鹽溶液より鐵分を除去する方法に係る。

鐵, 鋼, 亞鉛, ニッケル, コバルト等を含有する特殊鑄石處理法

(1) 第 7345 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-3-27, (3)(4) 向山幹夫, 本發明は Cu, Ni, Zn, Co 等を含有する特殊鑛石を鑛酸, 主として硫酸又は硫酸と硫酸アルカリにて混和し酸化氣圈内にて温度 750°C 以下に保ちて Fe, Al の如き分解し易き鹽と Cu, Ni, Zn, Co 等の如き分解困難なる鹽とに焙燒する工程と次に還元氣圈内にて 600°C 以下に保ち還元し更に 300°C 以下にて酸化せしめ之を酸化氣圈内にて 80~120°C 迄冷却せしむる工程とを結合し得たるものを浸出作用と磁氣分離作用とを併用せしめて有用浸出液並に有用磁性分及び不純分とに分離する工程とを結合する特殊鑛石の處理法に係る。



單壓式自動加壓鑄造裝置

(1) 第 7325 號 [昭 16-12-20]

(2) 昭 16-6-14 (3) (4) 仲野儀一, 本發明は上下兩壓の壓接による一系統壓力を下型に作用せしめ第一液槽内の液體を第二液槽内に壓入せしむべく下型と共に下降する活塞桿を設け第二液槽内に壓入する液壓により上昇して上部溜室内の熔融金屬を自動的に鑄型内に壓入すべき注湯活塞桿を第二液槽内に臨ましめ更に上下兩型の接觸面が平均壓力を得らるべく下型を彈性的に支

承せしむべくせる單壓式自動加壓鑄造裝置に係る。

金銀鑛並に一般硫化鑛の浮游選別法

(1) 第 7343 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 14-12-23, (3) 山下利, (4) 三菱鑛業株式会社, 本發明は適宜の浮選劑と共に起泡捕集劑として桐油又はエロオステアリン酸を混用若くは併用する事を特徴とする金銀鑛並に一般硫化鑛の浮游選別法に係る。

酸化錫を含む錫滓より錫及錫合金を分離する方法

(1) 第 7346 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-6-10, (3) 江村孝之, (4) 住友電氣工業株式会社, 本發明は食鹽と鹽化カリ若くは鹽化カルシウム又は食鹽と鹽化カリ及鹽化カルシウムとの混合鹽を熔融しその中に錫滓を入れ錫及錫合金を熔融すると共に酸化錫を該熔融混合鹽により捕捉せしめたる後之を鑄型に移し凝固鑄造する事を特徴とする酸化錫を含む錫滓より錫及錫合金を分離する方法に係る。

鐵鋼の耐熱耐蝕硬化法

(1) 第 7347 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 14-10-24, (3) 齋頭國四郎, (4) 丹羽孫, 本發明は鐵鋼に對しアルミニウムを滲透するコロライジング法を施行するに當りアルミニウム, 硼素を含む鐵合金並に硼酸とを配合せる粉末に衆知の如く鹽化アンモニヤを混加した合劑を使用する方法に係る。

金屬材料に對する有機アミン水溶液の腐蝕防止法

(1) 第 7348 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-7-26, (3) 高井正二, 池田幸平, (4) 滿洲化學工業株式会社, 本發明は有機アミン水溶液に對し芳香族セレン化合物或はセレン酸化化合物を同時若くは單獨に溶解混合して使用する金屬の腐蝕防止法に係る。

モネルメタルの再生法

(1) 第 7349 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 14-2-2, (3) 太田雄一, (4) 株式会社日本製鋼所, 本發明はモネルメタル屑を高周波電氣爐に依りて熔融し其の表面に水を作用せしめモネルメタルに含まる炭素及珪素等の不純物を酸化除去せしむるモネルメタルの再生法に係る。

マグネシウム合金防蝕法

(1) 第 7350 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 14-9-15, (3) 三浦三索, 平保定, (4) 株式会社神戸製鋼所, 本發明は亞セレン酸 1.0~4.0, 重クロム酸カリ 5.0~10.0 と磷酸ソーダ 5.0~10.0% とを含有する混合水溶液を加熱沸騰せしめつゝ其の中に處理せらるべきマグネシウム合金を適當時間浸漬したる後之れを取り出し乾燥するマグネシウム合金の防蝕法に係る。

ニッケル又はニッケル銅合金に電氣絶緣性皮膜を生成せしむる方法

(1) 第 7351 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-2-1, (3) 矢島林二郎, 菅原理夫, (4) 東光電氣株式会社, 本發明はニッケル又はニッケル銅合金より成る材料を硝酸ソーダ又は亞硝酸ソーダを含む熔融苛性アルカリ中に浸漬する工程と該處理を経たるものを酸化性雰囲気中にて約 700~800°C に加熱する工程とよりなるニッケル又はニッケル銅合金に電氣絶緣性皮膜を生成せしむる方法に係る。

鑄造耐火物

(1) 第 7352 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-3, (3) セオドア・イー・フィールド, 外一名, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は結晶性ジルコニアを主成分とし之にアルカリ金屬酸化物又はアルカリ土類金屬酸化物を添加して成る實質的にアルミナを含有せざる鑄造耐火物に係る。

アルカリ土類クロマイトより成る鑄造耐火物

(1) 第 7353 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-5 (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は分析上酸化クロムと一種若くは數種のアルカリ土類の酸化物とより成り而してアルカリ土類の酸化物はクロマイトとしての含有量によりて表示せらるゝよりも實質上大ならざる割合に於て存在し且一種又は數種のアルカリ土類の結晶性クロマイトを主要成分として含有する事を特徴とする鑄造耐火物に係る。

鑄造耐火物

(1) 第 7354 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-7, (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は 10~40% の酸化鐵を含有し殘部は主として酸化クロムよりなり酸化鐵は主としてフェラス, クロマイトとして存在する事を特徴とする鑄造耐火物に係る。

亞クロム酸第一鐵及アルミナを含有する鑄造耐火物

(1) 第 7355 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-15 (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は 15~30% の酸化鐵と 50% 以下のアルミナと前記酸化鐵に對し之と理論上フェラス, クロマイトを形成するに充分なる量の酸化クロムとを含有し實質上マグネシアを含有せざる事を特徴とする鑄造耐火物に係る。

ジルコニアを含有する鑄造耐火物

(1) 第 7356 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-16, (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は主としてジルコニア Na_2O 及 K_2O なるアルカリの一種又は二種とより成りジルコニアの含有量は 20% よりも大にして而してアルミナとアルカリとの比は 9 對 1 よりも小なる事を特徴とする鑄造耐火物に係る。

鑄造耐火物

(1) 第 7357 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-17, (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は非結晶性珪酸質硝子狀母體內に結晶性ジルコニア及コランダムの少くとも 70% を含有し全珪酸の量が 20% 以下にして實質的にムライトを含有せざる鑄造耐火物に係る。

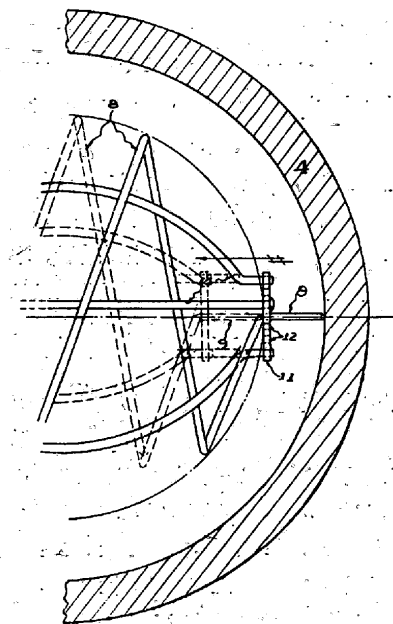
鑄造耐火物

(1) 第 7358 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-19, (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は 15% 以上の酸化クロムと 20% 以上のジルコニアとを含有し之等は何れも結晶性形態に於て存在する鑄造耐火物に係る。

鑄造耐火物の製法

(1) 第 7359 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-

21, (3) ハロルド・デー・スミス, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は一端に近く湯口を有する鑄型の湯口上に注入湯を配置し鑄型を水平位置に保持してブロックの鑄造を行ひブロックが未だ全くは固化せずして半ば固化したるのみなる時湯口が上方に來るやう鑄型を傾斜して以て注入材料の收縮によりて生ずる空洞をして注入筒の直下に形成せしめ次いで注入筒及其の内部の凝固體を除去し前記空洞を開口し再び其上に注入筒を置き空洞を再充填する事を特徴とする鑄造

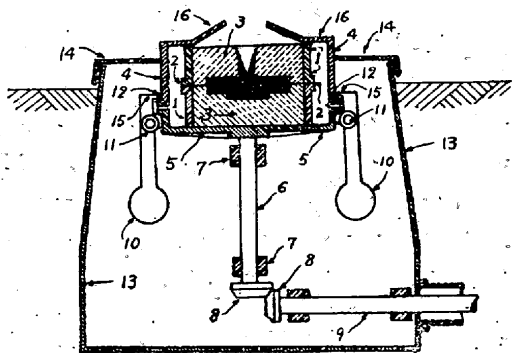


補強筋裝備の球體鑄造裝置

(1) 第 7418 號 [昭 16-12-24] (2) 昭 16-1-31, (3) (4) 次作, 本發明は圖に示す如く廻動軸に固着せる廻動枠の外周に並列する二條の環狀梁を設け該梁の全周に亘り枠外所定の位置に設けたる數個の轉子と接觸して回轉すべき二對の車輪を備へたる數個の鑄型を軸架せしめ該鑄型内には小孔を穿設したる移動板を

設けたる支持桿にて支持せしめた鑄造裝置に係る。

遠心力鑄造機 (1) 第 7419 號 [昭 16-12-24] (2) 昭 16-8-18,

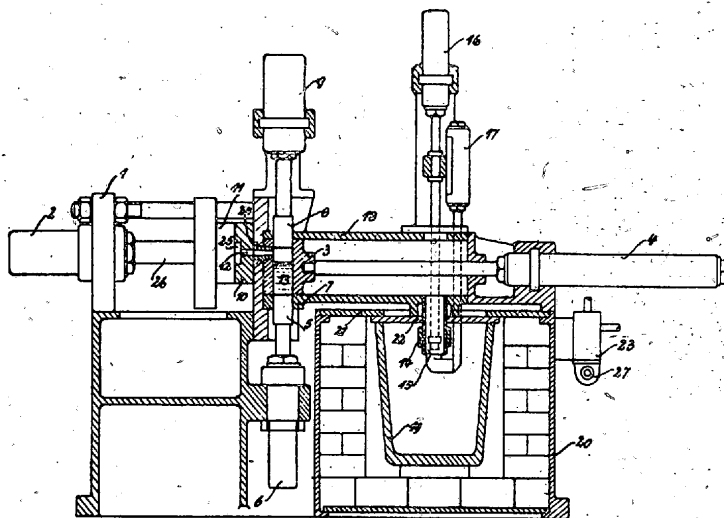


(3) (4) 槇山和樹, 植田義彦, 本發明は回轉板の上側に筒體を載置

し其の周側に遠心力作用を受けて回轉板と筒體とを挾壓すべき重錘を裝備し該回轉板上筒體内に普通の鑄型を挿入して前記筒體の上端に設けたる押壓物を以て押壓挾持する如くなし全體を箱體内に上部を少許殘して收納せしめ該箱體を大部分床下に位置せしめた遠心力鑄造機に係る。

金屬を加工する爲に唧子壓力を以て作動する加壓鑄造機 (1) 第

7420 號 [昭 16-12-24] (2) 昭 16-4-29 (3) (4) カールフリートリツヒ・ワグネル, 本發明は充填位置より鑄造位置に移動し而して融解坩堝の外部の鑄造位置に於て壓力唧子の作用を受ける加壓室を有するものに於て加壓室は融解坩堝内に設けられたる輸送裝置上の充填位置に位置し而してこの輸送裝置に依りて融解金屬は加壓室を



して融解坩堝内の金屬と接觸せしむる事無く直接に加壓室に輸送する加壓鑄造機に係る。

連續鑄造法に於ける粉末鑄型 (1) 第 7421 號 [昭 16-12-24] (2)

昭 16-5-6, (3) 鹿子木立郎, (4) 住友金屬工業株式会社, 本發明は粉末容器に不燃燒性物質の粉末を填充し該粉末を軽く押壓して鑄型として使用し融湯を注ぐと同時に前記粉末を補給する連續鑄造法に於ける粉末鑄型に係る。

鑄造耐火物の製法 (1) 第 7360 號 [昭 16-12-20] (2) 昭 15-8-

22, (3) セオドア・イー・フィールド, (4) 旭硝子株式会社, 本發明は熔融耐火物に 400~1,000°C に於て三酸化硫黃を解離し得る硫酸鹽を混じ之を凝固せしむる事を特徴とする多房性鑄造耐火物の製法に係る。

外國特許抄錄

(「No.」は特許番號,「出」は出願月日,「許」は特許月日)

【米 國】

銑 鐵 脫 硫 法 No. 2,193,593 出 未 詳
許 1940. 3. 12
Russel P. Heuer

〔特徵〕 熔鑄爐以外に於て熔融銑鐵を處理する方法にして、金屬還元劑と接觸せしめつゝ鹽基性脫硫性鑄滓と共に空氣を殆ど絶縁しつゝ加熱す。本金屬還元劑は銑鐵溫度及大氣壓に於てCOを形成する爲、CとOとの間の反應により平衡状態の下に獲らるゝよりも殆ど低き酸素活動を銑及鑄滓中に惹起す。

アルミニウム青銅粉 No. 2,193,663 出 未 詳
許 1940. 3. 12

Aluminum Co. of America (發明者 Furman C. Arthur)

〔特徵〕 造箔劑とアルミニウム箔を含む泥滓を造る爲の揮發性液體とに接觸せしめつゝAlを薄片化する方法にして、泥滓より揮發性液體を除き、その結果生じたる乾燥箔と箔塊とに連續的のブラシ作用を施し、該塊を形成する箔を分離し遂にAl青銅粉の被覆面積が著しく増大す。

砲彈ケース其他の中空金屬ケース No. 2,193,891 出 未 詳
許 1940. 3. 19

John B. Talbst-Crosbie & Arthur P. A. Macquisten

〔特徵〕 鋼製ピレット素材の火造及押出しに際し、ピレット端部外側環狀面を押出しに先立ち局部的に冷却し、鱗(fin)の生ずるを防ぐ。

DEEP FLUX BED 電氣 出 未 詳
熔接用アルミニウム含有熔劑 No. 2,194,200 許 1940. 3. 14

Western Pipe & Steel Co. of Calif. (發明者 Willi M. Cohn)

〔特徵〕 鋼よりも著しく高き熔融點を有する粉狀原料を用ふ。本原料は、無水結晶材料として存在するシリカ及アルミナの組合せより成り、殘部は殆ど無水狀にして遊離無水晶狀シリカを含む。

鉛 の 精 鍊 No. 2,194,441 出 未 詳
許 1940. 3. 19

E. I. du Pont de Nemours & Co. (發明者 Harvey N. Gilbert)

〔特徵〕 Biを含む熔融PbをMg其他のアルカリ土類金屬とKOH及Naと共に處理し、その結果生じたる浮渣を除去す。

硫化銅鑛石處理法 No. 2,194,454 出 未 詳
許 1940. 3. 19

Wm. E. Greenwalt

〔特徵〕 泥滓より砂を分離し、製鍊時の銹條件に對し、所望の量以下のS分を除去する爲、直立爐中にて焙燒溫度迄加熱せる反應ガスを通じてこの砂を雨下し、粗泥滓と焙燒砂とを製鍊時の銹條件中のS分に對し所望の量丈装入し、終に是を製鍊す。

カドミウム、亜鉛及マグネシウムの如き金屬の光輝付與法 No. 2,194,498 出 未 詳
許 1940. 3. 21

Udylite Corp. (發明者 Ges. Dubpernell & Kerl G. Sonderberg)

〔特徵〕 Feに對し電氣的に負にして、且週期律第2族第2群に屬する金屬を處理して高き光輝を付與する法。先づ本金屬をクロム酸(A)と硫酸根の形としての觸媒(B)との溶液中に浸漬し、每立互量のA:B<20:1となし、表面上に褪色性膜を形成せしめ次に4.25N乃至飽和度の域内の濃度を有する苛性物溶液の作用に服せしめて該膜を除去す。

木製樽用耐銹性金屬フープ No. 2,194,518 出 未 詳
許 1940. 3. 26

E. I. du Pont de Nemours & Co. (發明者 James W. Brown)

〔特徵〕 H_2PO_4 (20°Cに於ける25%溶液を可とす)中に浸漬して鐵金屬を處理し、その表面に蝕刻粗雜化せる耐銹性表面を造る。

内燃機關のシリンダ及冷却ジャケット No. 2,194,872 出 未 詳
許 1940. 3. 26

Louis Renault (發明者 Leon Saives)

〔特徵〕 シリンダ及冷却ジャケットの製造に於てC0.85~1.55%を含む極硬炭素鋼を火造りし、火造りせる金屬を燒鈍し、機械仕上し、次に700°C以上に加熱し、300~400°Cの熔融鹽浴中にて硬化し、終に静止空氣中にて緩かに冷却す。斯かる處理法は良き程度硬度を與ふと云ふ。

可 鍛 性 鑄 鐵 No. 2,195,078 出 未 詳
許 1940. 3. 26

Surface Combustion Corp. (發明者 Roysel J. Cowan)

〔特徵〕 硬質鑄鐵を燒鈍して可鍛性鑄鐵を造る法。先づこの鑄鐵を第一段燒鈍溫度迄加熱し、且加熱期間に(第一段燒鈍の全期間よりも小)、炭化水素ガス(金屬脫炭を防ぐに有效なる量丈)を含む雰圍氣に該鐵材を浸し、次に該熱處理工程の殘りの期間(第二段燒鈍に先立ち)燃焼ガス産物を含む雰圍氣に曝露する。

塔 型 帶 金 燒 鈍 爐 No. 2,195,310 出 未 詳
許 1940. 3. 26

General Electric Co. (發明者 Allen G. Hotchkiss)

〔特徵〕 垂直配置の熱處理室多數、該室上端にて各室を相互に連結する通路、各室の下端に於て外側に開放する通路、被處理帶金材料が各室及通路を通過する際の運動を支持する裝置、各室中の一を他室よりも高温に加熱する裝置を具へたる燒鈍爐。従つて空間に等しからざるガス壓が発生し、不等ガス壓に基き一室より他室へのガスの流に對抗するガスパラストを生ず。

肉厚鋼スラブに肉薄銅面を結合する方法 No. 2,195,610 出 未 詳
許 1940. 4. 2

Clad Metals Industries Inc. (發明者 Thomas B. Chace)

〔特徵〕 鋼壓延工場作業に従ひ一連の壓延作業により壓減するに適せる厚肉鋼スラブに對し、銅金屬の薄板を結合する方法にして、結合せらるべき面の縁の近くにてスラブに熔接せる帶鋼により形成せられたる薄鋼保留壁(retaining wall)を具へた厚肉鋼スラブを造り、該面と保留壁とは液體の漏れぬbasinを造り、該面は淨化し、熔劑を掛けて結合し易くし、スラブ及熔劑を約1,200°C程迄豫熱し、後に熔融せる銅金屬を結合せしむ。

鑛 石 濃 化 法 No. 2,195,724 出 未 詳
許 1940. 4. 2

Antoine M. Gaudin & Tohn D. Vincent

〔特徵〕 非硫化無Si性礦物(例へば $CaCO_3$)少くも一種と合金屬礦物少くも一種と、Si含有脈石礦物少くも一種とより成る鑛石の濃化法にして、laurel amine-HClの如き正イオン劑と一シャソ化物と共にせしめつゝ水溶懸濁液中にて攪拌し、ガスに凝着せる合金屬硫化物とSi含有脈石礦物との粒子を、水に凝着せる無Si礦物より分つ。

爐 中 ナ イ フ No. 2,195,846 出 未 詳
許 1940. 4. 2

Remington Arms Co. (發明者 John R. Balder)

〔特徵〕 スケールを具ふるハンドル裝置に、鐵金屬製刃をピソット式に連結し、刃に面するスケールの表面は刃の腐蝕を抑制する爲にZnを以て被覆す。

鉛、錫及其等の合金よりカド、
ミウムの除去法 No. 2,196,950 出許 1940. 4. 2

National Lead Co. (發明者 Gustave E. Behr)

〔特徴〕 *Cd* を以て汚染せられたる熔融 *Pb*, *Sn* 又は其等の合金を含有不純分の量に相應せる鹽化 *Pb* の量と混合し、該金屬を鹽化 *Pb* の熔融點以上の溫度にて攪拌し、遂に *Cd* を鹽化 *Cd* 熔滓として熔塊より部分的に除く。この部分的に純化せる金屬を *Cd* 熔滓より分ち、更に本法を繰返し、遂に *Cd* が殆ど除去せられるに至る。

熱處理鑄鐵合金 No. 2,196,084 出許 1940. 4. 2

Chain Belt Co. (發明者 Wm. J. Sparing)

〔特徴〕 *Cu* 約 0.5% 以上、*Mn* 約 0.6% 以上を含む白銑鑄鐵合金鑄物に塊狀セメントタイトの分解を起す爲め、可鍛化處理を施し、可鍛化せられたる鑄物を、*C* の溶解及球狀化セメントタイト形成を行ふに要する時間再熱し、次に少時間臨界溫度域中にて加熱し、かくて球狀セメントタイトを再形成して、結晶粒間に球狀セメントタイトの相互結合 (interlocked) 組織を造る。

アルミニウム合金其他の熱處理用の熔融硝石槽再生法 No. 2,196,153 出許 1940. 4. 2

I. G. Farbenindustrie A. G. (發明者 Joseph M. Michel)

〔特徴〕 使用中途にて、遊離アルカリ、アルミ酸アルカリ金屬又はフェライト、硝化アルカリ金屬等を以て汚染せられたる合金類熱處理用熔融硝石槽を再生する方法にして、約 350°C を越えざる溫度にて該熔融無水槽に對し、アルカリ金屬重クロム酸鹽を、一定分量 (かかる分解産物を單クロム酸鹽に轉換するに要する量) 丈添加す。

鉛鑛石其他の酸化鑛石處理法 No. 2,196,233 出許 1940. 4. 9

H. F. Beardslee (發明者 Joseph T. Terry)

〔特徴〕 酸化鑛石を細分して水溶パルプ状となし、このパルプをシヤン化アルカリ及硫化物を以て處理し、少くも一部の酸化物を硫化物に變じ、且硫化物を含む濃液を起泡浮游選鑛法によりて回収す。

鋼塊熱處理用再生式均熱爐 No. 2,196,321 出許 1940. 4. 9

Armco Inc. (發明者 Wm. A. Morton & F. Spencer)

〔特徴〕 鋼塊支持用爐床を有する爐室と、再熱室多數とを具へ、熱ガスが鋼塊表面に接觸せざる如くす。

【加 奈 陀】

浮游選鑛用起泡劑 No. 390,793 出許 1940. 8. 20

American Cyanamid Co. (發明者 Ludwig J. Christian & David W. Jayne, Jr.)

〔特徴〕 被浮游材料のパルプを起泡浮游せしむるに際し、浮游凝集装置及一起泡劑 (少くも *C* 原子 2 箇の側鎖を有するアルキル化クレゾールを主成分とす) を用ふ。

鑛石濃化法 No. 391,009 出許 1940. 9. 3

Charles G. McLachlan & Horace L. Ames.

〔特徴〕 黃銅鑛、黃鐵鑛及磁硫鐵鑛を含む複雑なる硫化鑛石の分別的浮游選鑛法に於ける抑制劑として、鑛石 1 噸毎に $(NH_4)_2SO_4$ 0.5~2.0 lb, Na_2CO_3 2.0~5.0 lb を用ふ。

【獨 逸】

光輝硬引き鐵線又は鋼線 No. 686,181 出許 1940. 1. 8

Hermann Brenneisen

〔特徴〕 線材を一様なる速度にて加熱ダイス (heating channel) を通じて牽伸し、且その際線材を硬化限度以下の溫度迄加熱し、摩擦を増加する酸化物被膜を造る。

【英 國】

銅 基 合 金 No. 511,461 出許 1939. 8. 18

Westinghouse Electric & Manufacturing Co.

〔特徴〕 本合金は 750~1,075°C より焼入し、450~600°C にて時效處理し得。佛國特許 No. 838,855 及米國特許 No. 2,147,844 に同じ。

耐 熱 合 金 No. 511,494 出許 1939. 8. 21

Heraeus Vacuumschmelze A.-G.

〔成分〕 *Cr* 10.5~35%, アルカリ土類金屬の一種以上 0.05~2%, *Ni* 13~30%, *Fe* 殘餘。類型としては、*Ni* 13~30%; *W*, *Mo*, *Co* 及 *Mn* の一種以上 < 20% を含む合金もあり。其他の類型としてアルカリ土類金屬量が痕跡乃至 0.05%, (*W*, *Mo*, *Co* 及 *Mn* の全量が 20% 以下なる場合には) 所望により *Ni* 32~35% を含むものあり。脱酸劑として *Si*, *Al*, *Mg* 等も 2% 迄添加し得。

〔特徴〕 電熱體及高溫使用部品及裝置。

製 鐵 法 No. 511,675 出許 1939. 8. 22

Blei- und Silberhütte Braubach G. m. b. H.

〔特徴〕 酸化鐵貧鑛珠に酸性鑛より鐵を製造する方法にして、本鑛石を還元性條件下に、*S* 又は *S* 含有化合物 (例へば石膏) と共に熔鍊して硫黃含有鐵化合物及鑛滓を製し、多床式垂直又は回轉管式焙燒爐中又は衝風火格子上で焙燒し、硫黃含有鐵化合物は鑛滓より分離せる後 *Fe* 分に富む酸化鐵化合物に變じ、之を還元法により純鐵となし、且焙燒ガスは H_2SO_4 , SO_2 等の製造に既知方法にて利用す。

軸 受 No. 511,726 出許 1939. 8. 23

General Motors Corp. (發明者 Alfred L. Boegehold)

〔特徴〕 強力なる鉛支持體をなす *Cu-Ni* 合金製燒結多孔質金屬スポンジ中に *Sb* 2~15% 程及 *Sn* 2~15% 程を含む耐蝕性 *Pb* 合金を滲透せしむ。

【佛 國】

マグネシウム及マグネシウム合金上酸化被膜の改良 No. 842,782 出許 1939. 6. 19

Langbein-Pfanhauser-Werke A. G.

〔特徴〕 アルカリ度を 12 に等しき pH 値に限定したる浴中にて陽極酸化法により *Mg* 及 *Mg* 合金製品上に保護被膜を造り、且この被膜を一層強烈なるアルカリ浴中にて事後處理する事により改良す。

多 孔 性 金 屬 製 品 No. 812,796 出許 1939. 6. 19

Chester Tietig.

〔特徴〕 微細金屬粉を、*CuO* 又は *CaO* の如き還元し易き酸化物 2~20% と混合し、この混合體を 840~1,750 kg/cm^2 の壓力下にて型中にて壓縮し、且 925°C を超えざる溫度にて爐中にて還元す。

磷及酸素分の低き鋼 No. 843,029 出許

Soc. d'électrochimie, d'électrometallurgie & des aciéries électriques d'Ugine,

〔特徴〕 トーマス轉爐中にて P 分除去後 $(MnO)/(FeO)Mn = K_{Mn}$ に相當する Mn 及 MnO 含有鐵滓を添加す。但 MnO 及 FeO は鐵滓中の最終 MnO 及 FeO 量を示し、Mn は熔湯中の最終 Mn 量を示し、且 K は鹽基性法に於ける Mn 常數を示す。

齒科用器具 No. 843,167 出許 1939. 6.27
W. C. Heraeus G. m. b. H.

〔特徴〕 金屬製芯部と、齒科用液の作用に對抗する Pd 又は Pd 合金中間層と、外部 Pt 被覆とよりなる線材。Pt の代わりに、Pt を主成分とする Pt 合金を用ひ得。

鐵合金脱硫法 No. 843,179 出許 1939. 6.27
Sachtle en A.G. für Bergbau & chemische Industrie.

〔特徴〕 Fe が熔湯状をなし石灰が未融乾燥状態にある温度に於て水平式回轉爐又は震動式又は傾動式爐中にて作業を行ひ金屬鑄込後爐を傾動して熔滓を抽出する法により、石灰による鐵合金の脱硫を一層有効に行ひ得。

マグネシウム鑛石より純マグネシウムを抽出する法 No. 843,270 出許 1939. 6.28
Seri Holding S. A.

〔特徴〕 HF の作用により MgF_2 の形にて Mg 鑛石より Mg を抽出し、C 又は Si の如き金屬又はメタロイドと結合し得べき (例へば CaC_2 及 Si_3Ca) 四價の還元剤と共に Mg の分離温度にて非酸化性雰囲気中にて MgF_2 を處理し、Mg 蒸氣を凝縮し、 H_2SO_4 によりて MgF_2 の還元後形成せられる弗化物を分解し、その結果 HF を造り、此を以て新しき Mg 鑛石を處理す。

熔接棒被覆法 No. 843,292 出許 1939. 6.28
Vereinigte Aluminium-Werke A. G.

〔特徴〕 反應により少くも 4 種の相異なるイオンを發出するが如き少くも 2 種の相異なる鹽類より成る糊状混合物中に輕金屬の熔接棒を順次に浸漬し乾燥して一定數の層を造りたる熔接棒。

高力マグネシウム合金 No. 843,310 出許 1939. 6.30
Georg von Giesche's Erben

〔特徴〕 Al 0.05~8%, Bi 2~14% を含み Mg 又は Mg 及 Mg 合金中に用ひらるゝ其他添加元素を殘餘とす。

マグネシウム合金の改良 No. 843,311 出許 1939. 6.30
Georg von Giesche's Erben.

〔特徴〕 Al 8~14%, Bi 2~4%, Mg 殘餘並に Mg 合金に普通含まるゝ成分とより成り、且此等成分はその最大可溶量を越えざるが如き分量に於て用ひらる。

銑鐵の燒戻効力増加法 No. 843,354 出許 1939. 7. 3
Soc. d'Ugine

〔特徴〕 銑鐵の燒戻効力を増加し、相當厚肉並に高き黑鉛化速度を具ふる白銑鐵を得る方法にして、市販上 mixed metals として知られる合金の如き Ce 群稀土金屬 1% 以下を添加す。例へば、C 3.62%, Si 1.49%, Mn 0.58%, S 0.005%, P 0.075% を含む銑鐵に mixed metals 0.4% を添加する事により厚さ 50mm の白銑鐵が送られ、且本 mixed metal は全く熔滓中に移る。

球軸受 No. 843,750 出許 1939. 7.10
Soc. anon. officine di Villar Perosa.

〔特徴〕 C 1.5% 以下、Cr 18% 以下を含むマルテンサイト不銹鋼に窒化處理を施し、之を球軸受製造に用ふ。本鋼は、芯部の硬度を増加し得る他元素、例へば V 1% 及 Mo 1% をも含む。

鋼 No. 844,196 出許 1939. 7.20
Soc. d'électrochimie, d'électrometallurgie et des aciéries électriques d'Ugine.

〔特徴〕 特に純粹なる鋼の製造法にして、鹽基性轉爐中又は該轉爐外に於て鋼を脱磷し、合磷鐵滓を以て汚染せられざる他の鹽基性轉爐中に移し、次に空氣中で酸化し得る且その酸化物が高き酸化熱を出す如き物質を添加し、短時間ブラストを送り、終に普通

法に従つて本鋼の脱酸作業を行ふ。

材料の導磁率を向上する方法 No. 844,243 出許 1939. 7.20
Fides 相續特許權管理換價會社。

〔特徴〕 磁化し得る材料の導磁率改良法にして、燒鈍時間を延長し且本材料が再結晶を始むるが如き温度に於て加工す。本法は Fe-Ni, Fe-Cu, Fe-Al 及 Fe-Si 合金類に應用し得。

放電ランプ用金屬管 No. 844,259 出許 1939. 7.21
Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft.

〔特徴〕 該管を Ni 被覆を以て蔽ひ、Ni 層上に Ag 層 (成るべく糊状を成すを可とす) を附着せしめ、且之を 1,000~1,100°C の温度より中性又は還元性媒劑中にて加熱する事により強き氣密性を有する鐵製管を造り得。

鋼の滲炭度を測定する方法 No. 844,261 出許 1939. 7.21
Gustav Schlick G. m. b. H.

〔特徴〕 鋼片を力線電場中に置き、滲炭度を鋼片導入によりて起れる電流強さの變化によりて測定す。

鐵鋼製品のクロム鍍金 No. 844,283 出許 1939. 7.21
Kohle und Eisenforschung G. m. b. H.

〔特徴〕 金屬 Cr 又は Cr 合金中にて鐵鋼製品を加熱する事により之に Cr 鍍金を施す方法にして、鍍金温度に於て Cr と反應し合ふ所のハロゲン化物 (例へば $BaCl_2$) を粉状 Cr 又は Cr 合金に添加す。Cr 又は Cr 合金と該ハロゲン化物との混合物に珪線石 (sillimanite) 又は陶磁粉の如きものをも添加す。

小型金屬片の自動處理裝置 No. 844,447 出許 1939. 7.25
Paul Devauze & Emile Morel.

〔特徴〕 金屬片の淨化、乾燥、ワニス塗、Ni 又は Cd 鍍金又は黑變化法に關する裝置。

精鍊鋼 No. 844,651 出許 1939. 7.31
Sigurt Westberg

〔特徴〕 鋼の微粉又は鋼粒を脱炭ガス類の混合物中にて熱處理し、且該精鍊鋼粒を不活性又は還元性雰囲気中且低壓の下に熔融により結合す。該熱處理は、Al, Ca, Mg, Si 又はその混合物及水素氣中にて行はる。本鋼粒は熱處理に先立ち、 CaO , MgO , Al_2O_3 等の酸化膜を以て蔽はる。又本鋼粒の熔融は P を除去する爲、酸化鋼滓中にて行はる。

炭素量少き鋼 No. 844,652 出許 1939. 7.31
Sigurt Westberg

〔特徴〕 Mn 及 Si を殆ど含まず且その酸素量 (FeO の形にて) が比較的大なる鋼を酸化精鍊し、その熔融點以下の温度に於て該鋼粒を熱處理に服せしめ、CO の形にて C 分を除く。本熱處理法は C と結合せざる所の酸素の超過量を除く爲め、水素氣中にて行はる。

鐵及鐵合金淨化法 No. 844,760 出許 1939. 8. 1
Schering A.-G.

〔特徴〕 酸浴中にて Fe 及 Fe 合金を洗淨する方法にして、 H_2O_2 又は H_2O_2 を放出する化合物 (過酸化 Na, 過酸化 Mg 等) により酸化せず又は尿製品及 H_2O_2 の添加により酸化せざるが如き鹽類又は酸性鹽類を用ふ。本酸類としては解離常數が 10^{-5} 以上なる如き酸類 (例へば H_2PO_4 , $HCOOH$ 又はクレゾル次スルホン酸) が適當なり。acetanilide, aminoazobenzene, p-chloroaniline, benzidine, 又は sulfanilic 酸の如き H_2O_2 の分解を抑制する物質を少量淨化槽中に入るゝも可なり。

〔洪加利〕

粉状鉛 No. 123,819 出許 1940. 6. 1
Manfréd Weiss Acél-és Fréművei R. T.

〔特徴〕 熔融鉛を熱ガス流中に噴射し微粉化する。本裝置の詳細を述べ。

ボーキサイト又は酸化鐵を含む其他物質の團塊 No. 124,376 出許 1940. 8.16
Aurél Bognár and Emánuel Manó.

〔特徴〕 ボーキサイト鑛石及アルカリ土類金屬の各種化合物のアルカリ處理後に殘留する赤色泥滓 (red silt) を結合劑に用ふ。