

— 特 許 記 事 —

最近の製鉄鋼業界に於ける発明

特許出願公告 (昭和 29—11—15)

- 公告番号 発 明 の 名 称 (発明者) 出願人
 昭 29—7451 高級鉄の製造法 (須藤幸治) 亜細亜興産 K.K.
 10mm 以下の鉄鉱石粉と 7mm 以下のコークス又は石炭粉とを生石灰で粘結して所要大のブリケットに造形し、炉頂焼結、炉内還元をして高酸性鉄滓成分の平衡を、 $\text{SiO}_2=40\sim60\%$ 、 $\text{CaO}+\text{MnO}+\text{MgO}+\text{FeO}=35\sim20\%$ 、 $\text{Al}_2\text{O}_3+\text{Fe}_2\text{O}_3=20\sim15\%$ の状態で熔銑する方法。

特許出願公告 (昭和 29—11—18)

- 昭 29—7555 熔 鉱 炉 (中島統一) 同 人
 横型壺状炉の炉尾周壁及び炉肩周壁に夫々燃料及び一次空気、二次空気供給用の各羽口を列設し、一次羽口からの羽口を粉末原料と共に炉口に向けて大径に回転させ、2次羽口からの空気を炉内に向けて小径に回転させるようにしたもの。
- 昭 29—7561 含油性鑄鉄機材の改良 (川崎宗造) 同 人
 鑄鉄を反覆焼鈍処理し遊離炭素を充分成長させ然る後、組織中に介在する遊離黒鉛を除炭したもの。
- 昭 29—7565 強靱チルドロール鑄造法 (大谷孝吉) 同 人
 チルドロール鑄造用鑄型内に注入した熔融鑄鉄の内心部が未凝固状態にあるとき、これと同一程度の膨脹係数を有する鋼心杆を上部から下向けに押込めつつ、該未凝固体を湯道から順次排出させて一体に熔着する方法。
- 昭 29—7566 硅素鋼の酸化皮膜を除去する方法 (今井光雄外 2 名) 川崎製鉄 K.K.
 硅素鋼の表面に弗化アモニウム等を塗布し 600~1200°C の範囲で還元性或いは中性雰囲気中で加熱する方法。

特許出願公告 (昭和 29—11—22)

- 昭 29—7710 ニッケル鍍金の前処理をしたブリキ製造法 (安藤卓雄外 1) 東洋鋼板 K.K.
 予めブリキ原板の前処理として原板にニッケル鍍金を施した後通常の熱間浸漬メッキを行う方法。
- 昭 29—7711 靱性亜鉛鋼板の製造法 (平世将一) 富士製鉄 K.K.
 焼鈍しない薄鋼材を冷間圧延して地肌を滑らかに且つ靱性を附与した薄鋼板を、鍍金槽内を通過せしめて得た亜鉛鍍金鋼板を、靱性により伸びの割合を計算しただけの深さと同じ高さの凹凸のあるロールにより波状を形成させる方法。