

## 特許記事

### 石炭その他の鉱石類の均分成層貯蔵装置

特公・昭 34—1151 (公告・昭 34—3—6) 出願発明: 古賀 猛

内部に冷却又は乾燥を行う設備を施すと共に、下部に取出口を設けた多数の銘柄別貯蔵室に、銘柄別に貯蔵された鉱石類を均等混合走行車に均等混合状態に受取つた後、内部に冷却又は乾燥を行う設備を施すと共に、下部に回転取出器を備えた均分成層貯蔵室を多数設けた均分成層貯蔵庫の各室に順次送り込むようにした。

### 粉体加熱焙焼炉

特公・昭 34—1152 (公告・昭 34—3—6) 出願発明: 中島統一

円筒形二重型炉の外筒下部の環状燃焼室にサイクロンバーナーを、又内筒下部の漏斗形狭小部に於る環状加熱室にサイクロン羽口及粉体導入管をそれぞれ開口させ、内筒室から出る燃焼生成物をサイクロン羽口を介して外筒室に導き、外筒室と排気管との間にマルチクロンを介在させ、装入粉体の反応を迅速十分に行はせると共に、生成粉体を十分に分離捕集することの出来る様にした。

### 二重内被型焼鈍炉

特公・昭 34—1153 (公告・昭 34—3—6) 発明: 西田佐一・樽見定男, 出願: 八幡製鉄株式会社

鋼板を光輝焼鈍する際の直火式焼鈍炉に係り、特に被焼鈍材への均一なる熱の伝達を行わしむる装置に関する。

### 磁硫鉄鉱からの貴金属を分離抽出する方法

特公・昭 34—1155 (公告・昭 34—3—6) 出願発明: 青山新一 (略)

### 金属塊鑄造用鑄型

特公・昭 34—1156 (公告・昭 34—3—6) 発明: 尼木敏雄, 出願: 久保田鉄工株式会社

鑄型の底部の型壁内の鋼棒の1本乃至数本を鑄込孔の全周を連続して圍繞するように鑄包んだことを特徴とする。

### 硫化鉄含有物質の処理法

特公・昭 34—2151 (公告・昭 34—4—9) 優先権: 1956—1—2 (ノルウェイ) 発明: ジグルト・アルツール・アーネルート及アイギル・モスタト, 出願: オルクラ・グルーベアクチボラーグ (略)

### 加圧鑄造機

特公・昭 34—1158 (公告・昭 34—3—6) 優先権: 1956—3—23 (仏) 発明: ルシアン・ペラ, 出願: レジャー・ナショナル・デ・ユジューヌ・ルノー及ソシエテ・デ・オーフルノー・エ・フォルジュダンヴァール

鑄型を2個の鑄型半部片により構成し、これらの鑄型半部片に直径の等しい2個のシリンダ部片をそれぞれ垂直にしかも同心となるように設けると共に、これらの各シリンダ部片内にそれぞれその対応する鑄型半部片の上面および下面を超えて上方および下方に移動できるピストンを設けたことを特徴とする。

### 軟鋼の電弧溶接用溶接棒

特公・昭 34—1162 (公告・昭 34—3—6) 出願発明: 大島忠男

各成分共 80~180 メッシュの篩を通した  $MnO_2$  35~40%,  $Fe_2O_3$  16~25%,  $CaCO_3$  22~24%,  $TiO_2$  10~12%,  $SiO_2$  7~10% (何れも重量百分率) 比重 1.250~1.350 の水ガラス水溶液適量を配合して練つたものを、径 3.5~4 mm の軟鋼芯線上に 1.5~2 mm の厚さに被覆し乾燥固化させる。

### 不焼成取鋼レンガの製造法

特公・昭 34—1190 (公告・昭 34—3—6) 発明: 酒井卯三郎, 出願: 日本鋼管株式会社

酸性耐火原料に強粘結性の粘土または粘土類似鉱物を主成分とする結合材および磁硝化促進剤を配合し、この配合原料を高圧成形し、乾燥を行い、さらにレンガの表面に有機質糊料の被膜を固着せしめる。

### タービン回転子の製造法の改良

特公・昭 34—1165 (公告・昭 34—3—6) 優先権: 1956—3—28 (英) 発明: アレキサンダー・バーバー・グラハム, 出願: ヘンリー・ウイギン・エンド・コンパニーリミテド。 (略)

### 成型耐火物の製造法

特公・昭 34—1189 (公告・昭 34—3—6) 発明: 岡田真雄, 片山順也, 出願: 日本坩堝株式会社

生量比で耐火材料の混合物 80 部に対し、適当な熱硬化性合成樹脂 10~25 部、珪酸ソーダ、珪酸カリ、又は両者の混合物 0~10 部を夫々添加し、混合成型後添加せる樹脂に適する硬化温度で熱処理することにより耐火材料を結合せしめる。

### 高品位酸化チタン含有物の製造方法

特公・昭 34—1176 (公告・昭 34—3—6) 発明: 滝本羊三, 田中満丸, 服部 弘, 出願: 堺化学工業株式会社 (略)

### 鉄鉄の精練方法

特公・昭 34—2553 (公告・昭 34—4—17) 優先権: 1957—5—10, 発明: ルドルフ・フランツ・リネシュ, 出願: 日本鋼管株式会社  
 燐を吸収し、且除滓に適する反応力ある鉄滓を鉄滓の他の成分と共に造成する酸化第2鉄を 2.0~0.8% C, 特

に 1.5~1.0%C の炭素成分が得られる際、熔銑に多量に 1 回に添加し、且精練法が公知でなされることを特徴とし、塩基性銑滓及び酸化第二鉄含有の添加物存在下に熔蝕金属の表面に酸素もしくは酸素富化気体を吹きつけることにより、0.5% 以上の燐成分を含む銑鉄を練錬する銑鉄の精練方法。

#### 砂疵なき不銹鋼製合成樹脂成型用鋳

特公・昭 34—2554 (公告・昭 34—4—17) 発明: 藤田輝夫, 出願: 日本ステンレス株式会社

含窒素クロム鉄, 含窒素鋼屑, 窒素含有物等によつて成分元素として窒素を添加せしめ, C 0.01~0.50%, Si 0.15~3.0%, Mn 0.2~5.0%, Ni 0~35%, Cr 9~30%, Mo 0~80%, Cu 0~50%, P 0.3% 以下, S 0.2% 以下, N 0.05~0.40%, 残部鉄より成ることを特徴とし、更に W, V, Co, Al, Be 及び其の他非金属元素を単独にて、2% 以下総量に於て 5% 以下一種及至數種を添加元素として或は不純物として含有する。

#### 遠心鑄造用砂鑄型成形方法

特公・昭 34—2555 (公告・昭 34—4—17) 発明出願: 米田健三

耐高熱主材に熱硬化性粉状粘結剤を混合した鑄型用原料を、加熱状態に於るガス排出用小孔附円筒形金枠内に供給して、該金枠を内腔に於ける混合原料が枠体の上向回転側に沿い 90 度内外上昇される程度の速度に於て回転させ、且初期以外の期間に於て内腔に冷風を供給する。

#### 金属インゴット鑄型用タイル

特公・昭 34—2556 (公告・昭 34—4—17) 優先: 1950—9—14(英), 発明: ジョルジュ・アンリー・キャロー及アンリ・ピグダー, 出願: ファウンドリー・サービシズ・リミテッド・ジョン・ノールス・アンド・カンパニー(ウッドボックス) リミテッド

耐火性材料の一表面層と発熱性材料の反応表面層とから成り、発熱性材料表面層の 2 端縁に沿つて稜線部を有し、タイルの厚さを構成する。稜線端縁の表面が平坦であつて、他の同型タイルの対応平坦面に合致させられた時、両タイル発熱性材料層の稜線部に依て形成される面が両タイルの接合部で滑らかな凹湾曲面を成す如くせる金属インゴット鑄型用タイル。

#### 不銹鋼, 耐熱鋼, ニッケル及びニッケル合金の酸洗法

特公・昭 34—2557 (公告・昭 34—4—17) 発明: 川村弘一, 出願: 住友金属工業株式会社

過酸化水素 (30% 溶液) を容量で 10% 以下及び塩酸 (37% 溶液), 硫酸 (20% 溶液) を容量で 20% 以下を各々含む水溶液, 或はこの水溶液に酸又は燐酸を必要に応じ混合した水溶液の中に、不銹鋼, 耐熱鋼ニッケル及びニッケル合金を浸漬処理する。

#### ニッケル鍍金浴の再生法

特公・昭 34—2558 (公告・昭 34—4—17) 優先: 1956—4—6(米) 発明: ポール・タルメイ及ドナルド・イー・メゼニー, 出願: 日本カニゼン株式会社 (略)

#### 鉄鋼の防銹剤

特公・昭 34—2562 (公告・昭 3—4—17) 発明: 和田信明, 島田昌治, 丸石 功, 出願: 大阪府

石油系炭化水素スルホン酸のアルカリ金属塩, アルカリ土類金属塩若しくは塩基性アルカリ土類金属塩と脂肪族又は脂環族 1 級若しくは 2 級メルカプタンを鉱物油若しくは有機溶媒に混和溶解する。

#### 物体形成用または被覆形成用配合物

特公・昭 34—2563 (公告・昭 34—4—17) 優先: 1956—12—4(米) 発明: マール・ハワード・ウェザリー及ルーイス・アレグサンダー・コナント, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション (略)

#### 金属箔の冷圧熔接方法

特公・昭 34—2564 (公告・昭 34—4—17) 発明: 盛岡丈治, 出願: 住友電気工業株式会社 (略)

#### 鋳金の変形用工具

特公・昭 34—2565 (公告・昭 34—4—17) 出願発明: ヴァルタア・エコルト (略)

#### 亜鉛鍍金鉄板における表面模様頭出装置

特公・昭 34—1954 (公告・昭 34—4—9) 発明: 稲松誠一郎, 出願: 東京鋼業株式会社

小孔を列設し送気装置又は送気装置及び排気装置に連結した回転胴の上方に、鍍金槽に固定させた案内棒を設けて送り、ローラーにより送り出される亜鉛鍍金鉄板を回転胴の方向に彎曲させ、自重により回転胴の上面に接触せしめ、鉄板の自重と回転胴の引出力との総合力よりも稍大なる圧力の空気を鉄板面に噴射して表面模様を頭出させる。

本発明は特許第 239243 号 (特公・昭 32—8260) の回転胴即ち内部に仕切筒を装入し外面に小孔を列設したものを利用しこれに改良を加えたものである。

#### 高压容器の熔接及締着密閉体

特公・昭 34—1956 (公告・昭 34—4—9) 優先: 1956—2—23(米) 発明: ロバート・ウルリッチ・ブラサア及マグナス・クリステンセン, 出願: ザバブコック・アンド・ウイルコックス・コムパニー (略)

#### 熔接用組成物

特公・昭 34—1957 (公告・昭 34—4—9) 優先権: 1956—3—27(米) 発明: アーサー・エドワード・シコラブソール, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション (略)

#### 鉄鋼の珪瑯被覆方法

特公・昭 34—1992 (公告・昭 34—4—9) 発明: 米崎茂 出願: 八幡製鉄 (株)

鉄鋼の表面に電気亜鉛メッキを施した後、燐酸亜鉛を主成分とする燐酸塩被膜を付着せしめたものに珪瑯引きする。