

## 特 許 記 事

### 亜鉛鍍金鉄板における表面模様顕出装置

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および排気装置に連結した廻転胴の上方に、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廻転胴の方向に彎曲させ、自重により廻転胴の上面に接触せしめ、鉄板の自重と廻転胴の引出力との総合力よりもやゝ大なる圧力の空気を鉄板面に噴射して表面模様を顕出させる。

本発明は特許第 239243 号 (特公・昭 32—8260) の廻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。

### 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。

### 多結晶珪素鉄合金の板状体の製造方法

特公・昭 34—2603 (公告・昭 34—4—18) 出願: 32—12—20, 優先権: 1956—12—31 (米), 発明: ホワード・シー・フィードラー, 出願: 人ゼネラル・エレクトリック・コンパニー

### 鑄物コークスの製造法

特公・昭 34—2627 (公告・昭 34—4—18) 出願: 32—8—30, 発明: 栗田寅雄, 出願: 東京ガス (株)

原料としての弱粘結炭および強粘結炭等の基本混合物に無煙炭, オイルコークス等を混合しておき, オイルコークスを更に 1000°C 以上で燃焼し, 揮発分を 1% 以下に低下させた特殊燃焼生成物の充分微粉となったものを全体量に対し 1~20% の割合で混合し, 且全体を 980~1200°C の高温と一昼夜内外の短時間とで乾溜する。

### 火焰炉, 就中シーメンス・マルチン炉

特公・昭 34—2652 (公告・昭 34—4—20) 出願: 30—10—12, 発明: フランツ・バルツ及アルフレド, スルサクエック, 出願: メルツ・インダストリエ・オフエンバウ・AG

炉床の最上面近くまで延びて炉底及び炉床を締めつけている剛性の鋼樋と, 前記の樋に支えられ, 且樋上の一方の支持台から他方の支持台まで延びた加熱室煉瓦構造物に対する枠様の補強物とを具備するものにおいて, 全補強材 (担持鉄構) が炉の輪廓形に緊密に合致した形の支持部材により支持され, この支持部材上に直接懸垂され或はそれ自身が反射炉に対する既知の仕方において前記支持部材によって支持されている加熱室の煉瓦群又は少くとも数個の煉瓦により形成されている。

### 鉄その他の金属鑄造用の鑄型

特公・昭 34—2653 (公告・昭 34—4—20) 出願: 30—1—3, 日独工業所有権協定第 1 条による, 優先権: 1944—11—23 (独) 発明: ウィリー・メルテンス, 出願: シーメンス・シュッケルトウェルケ・AG

粒状材料と結合剤とにより, 各部の厚みがほぼ均等で薄く, 内外ほぼ相似の形状を有する殻状体となし, 且つ粒状材料としては砂と金属粉末との混合物を使用し, 結合剤としては有機質のものを使用し焼型とせず完成したことを特徴とする。

### 鉄その他の金属の鑄造用鑄型

特公・昭 34—2654 (公告・昭 34—4—20) 出願: 30—1—3, 日独工業所有権協定第 1 条による, 優先権: 1944—11—23 (独) 発明: ウィリー・メルテンス, 出願: シーメンス・シュッケルトウェルケ・AG

粒状材料として珪砂, 酸化アルミニウムその他の鉱石粉末, 鉄粉その他の金属粉末等の一つ或は数種と, いくつかの遊離した水酸基, スルフヒドリル基或はアミノ基を含む高分子物質とジイソシヤネート或はポリイソシヤネートとの混合物から作られた結合剤とから成り, かつ各部ほぼ均等の厚みを有し, 内外ほぼ相似の形状を有する殻状体であることを特徴とする。

### 鉄鉱石微粉末の純化方法

特公・昭 34—2674 (公告・昭 34—4—20) 出願: 昭 32—5—6, 優先権: 1956—7—23 (仏) 発明: リュー・ド・ラガレ, 出願: ウィエール・ジュ・バサン・ド・ロレーン

鉄鉱石微粉末を鉄含有コークスの製造に利用するに先立つて, この鉄鉱石微粉末を白熱したコークスの顕熱の作用のもとで空気を循環させることなしに煨焼する熱処理にかけて殆ど完全に脱炭酸し, かつ少くとも鉄の一部を還元し, 次に前記のように処理した微粉末から無価値な物質の部分を除去するために水で洗浄する。

### 鉱石の選鉱機

特公・昭 34—3051 (公告・昭 34—4—27) 出願: 31—9—24, 発明: ロバート・ヴィクター・スペンサー, 出願: ジェームス・ホール・カーペンター

鉱石の選鉱機特に洗鉱樋の放出端より出て来る層状の流を鉱選, 拡散, 分離するための機構をもつ選鉱機に関する。(請求範囲省略)

### 熔接用融剤

特公・昭 34—3055 (公告・昭 34—4—27) 出願: 33—4—25, 優先権: 1957—4—26 (米), 発明: ハリー・エドワート・ケネディ, ゲラード・イーデン・クラウセン, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

### 弱粘結炭コークス化性向上性

特公・昭 34—3075 (公告・昭 34—4—27) 出願: 31—5—12, 発明: 園田三郎, 出願: 日本鋼管 (株)

石炭そのものの性状としては弱粘結炭に属するも、その粘結性試験においては、一般に弱粘結炭が示す膨脹開始温度より高く、強粘結性炭が示す膨脹開始温度以上（例えば株式会社島津製作所製 KBS 式粘結性試験機において 420°C 以上）の膨脹開始温度を示す弱粘結炭を、酸化防止上有利な性質を有するガス気流中において 300°C 以下の適当な温度で、所定時間加熱処理する。

#### 電気炉における還元方法

特公・昭 34—3201 (公告・昭 34—4—30) 出願: 31—8—27, 優先権: 1955—8—31 (独), 出願・発明: ウェルネル・ウェンツェル

還元の場合に発生し、或は炉床の下部から吹込まれるガスが還元混合物の液状を支持し、而して固体或は液体の反応生成物をそれらの大なる比重を利用して過剰の石炭から分離するために、還元混合物を加熱し、而して液状の滴着き床の形で浮遊状態に得られるように微粒子乃至粉状の石炭及び微粒子乃至粉状の鉱石が還元に必要な量をはるかに超過した石炭と共に電流の直接作用を受けることを特徴とする。

#### 被覆金属板の製造法

特公昭 34—3205 (公告・昭 34—4—30) 出願: 31—9—4, 出願・発明: 津村芳仁, 津村健児

#### 広幅帯圧延機列

特公・昭 34—3207 (公告・昭 34—4—30) 出願: 32—3—25, 優先権: 1956—4—23 (独), 出願・発明: ハンス・クラメル

逆転する一つの準備圧延機と多数の圧延機より成る連続的に働く一つの仕上圧延機列とを有する広巾帯圧延機列において、逆転する準備圧延機が最後のゲージの際に有する最初の仕上圧延機からの距離が、最後のゲージにおける圧延物質の長さよりも小さく、かつ最後のゲージの工程中の圧延物質の流出速度（帯はこの速度で同時にまた最初の仕上圧延機内で圧延される）が最初の仕上圧延機内への圧延物質の流入速度と等しいように制御可能であることを特徴とする。

#### 電気炉による硫化鉱又は硫化合金鉄の脱硫方法

特公・昭 34—3951 (公告・昭 34—5—25) 発明: 米持重太郎, 出願: 関西電気製鉄株式会社

抵抗式電気炉を用い硫化鉱及び合金硫化物の S を除く新方法に係り、硫化鉱又は合金鉄硫化物に、石灰、珪酸アルミナ、マグネシア等の単独又は混合物と適量の炭素材を配合したものを加え、これを抵抗式電気炉を用いて加熱し、酸化物の一部を還元して金属蒸気を遊離させ、この遊離した金属蒸気と原料中の S とを結合して硫化物となし、酸化物と共に低融点鉱滓として金属熔融物から分離せしめる。

#### 含油鑄鉄要滑部材

特公・昭 34—3952 (公告・昭 34—5—25) 発明: 川崎景民, 馬場信吉, 出願: 川崎宗造

#### 錫、鉛、カドミウムの三元合金置換による合金鍍金を施せる防錆鉄管の製造法

特公・昭 34—3954 (公告・昭 34—5—25) 発明: 坂上

栄一, 出願: 松下電工株式会社

$\text{SnCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{PbCl}_2$ ,  $\text{CdCl}_2 \cdot 2\frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$  を主剤とし、之に  $\text{ZnCl}_2$  及び  $\text{KCl}$  または  $\text{ZnCl}_2$  および  $\text{NaCl}$  を補材として加え、ニッケル合金槽中にて 280~350°C の低温にて加熱することにより、無水熱熔融液を生成し、該無水熱熔融液中に金属電線管又は鋼管等の鉄管を浸漬して Sn-Pb-Cd 三元合金の置換被膜を施す。

#### 鉛、錫、カドミウムの合金被膜を鉄管表面に形成する方法

特公・昭 34—3955 (公告・昭 34—5—25) 発明: 坂上栄一, 喜多敏郎, 出願: 松下電工株式会社

$\text{PbCl}_2$  40~60%,  $\text{SnCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$  30~50%,  $\text{CdCl}_2 \cdot 2\frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$  3~7% の合金置換熱熔融液の温度を 280~330°C とし、硫酸等の水溶液にて処理して脱錆せる鉄管を該合金置換熱熔融液に浸漬すると同時に、該鉄管の両端を端子として低電圧大電流を短時間の間、通じて該鉄管を該熱熔融液の温度に近接せしめた後、電流を切るか或は鉄管に電流を通じた後、前記合金置換熱熔融液に浸漬し更に 0.5~5 分間その儘浸漬した後、鉄管を取出して水洗する。

#### 電縫鋼管製造用抵抗熔接機の電源装置

特公・昭 34—3957 (公告・昭 34—5—25) 発明: 久我光彦 吉田国広, 出願: 三機工業 (株)

#### スタッド熔接方法

特公・昭 34—3958 (公告・昭 34—5—25) 優先権: 1985—12—13 (蘭) 発明: ウイレム・メルマン, 出願: エヌ・バー・フィリップス・グレイランペン・ファブリケン

#### 鉄鋼防錆剤

特公・昭 34—3763 (公告・昭 34—5—20) 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、もしくは塩基性アルカリ土類金属塩と炭系 6 個以上の脂肪族アルキルニトリル或はサルファイドをアルコール類、エーテル類、ケトン類、エステル類等の有機溶媒もしくは石油製品に混和溶解した。

#### 連続鑄造機の鑄型台およびそれと結合された鑄型の上下運動装置

特公・昭 34—3758 (公告・昭 34—5—20) 優先権: 1957—5—9 (独) 発明: ハンス・ルステマイエルおよびラルフ・シュナイデル, 出願: コンカスト・AG

連続鑄造機の鑄型台およびそれに結合された鑄型の上下運動装置で、下降運動がバネの力に抗してカム円板により制御されかつ上下運動がバネの圧力解放により行われる形式のものにおいて、鑄型台に作業シリンダー内で案内されるピストンの少くとも二つのピストン棒が接続されており、このピストンが圧力導管を介して主シリンダー内で案内されているピストンにより圧力媒体の作用を内受け、その際に駆動されるカム円板が主シリンダーで案内されるピストンの運動距離を制御するようにした。