

特 許 記 事

研磨材又はすべりどめ面を得るために

金属製支持材へ金属粒を固定する溶着方法

特公・昭35—10605 (公告・昭35—8—5) 出願: 33—3—4, 優先権: 1957—9—23(仏), 出願発明: バーラム・フランギヤ

重液選鉱における磁性重質回収用磁選機

特公・昭35—10751 (公告・昭35—8—8) 出願: 32—3—14, 発明: 山本進介, 出願: 日本磁力選鉱株式会社

鑄 造 法

特公・昭35—10753 (公告・昭35—8—8) 出願: 34—10—31, 優先権: 1958—12—18(独), 出願発明: カール・ハインリッヒ・シュタイゲルワルト

連続鑄造金型に、流体静力学的の圧力を受けている液状の鑄造物質を下方から供給することを特徴とする。[収縮等の発生、不都合な結晶の成長並に有害な内部歪及び亀裂の発生が避けられる。]

工具担体との接合のための硬質金属物体の準備方法

特公・昭35—10755 (公告・昭35—8—8) 出願: 30—1—2, 優先権: 1949—2—25(独)

工業用炉の加熱法

特公・昭35—10852 (公告・昭35—8—10) 出願: 32—4—30, 発明: ジョージ・ハーヴェー・スミス, 出願: ユニオン・カーバイド・エンド・カーボン・コーポレーション

流体状の主燃料および空気から成る予熱し霧化した流れで工業用炉[平炉等]を加熱するに当り、流体状の副燃料と酸素供給剤とを化学当量的に定めた割合で混合して可燃性混合気を生成し、この可燃性混合気の燃焼区域内での燃焼により得られ予熱霧化区域にマッハ数0.5以上の速度で進入する高温高速の燃焼生成物により流体状の主燃料を接触させながら予熱し且霧化し、この予熱し霧化した混合気を工業用炉に流して、この炉内で空気により燃焼させることを特徴とする。

炉の天井構造

特公・昭35—10853 (公告・昭35—8—10) 出願: 32—6—14, 優先権: 1956—7—16(米), 発明: ルイス・エルマン, カール・ティー・デービス, ルイス・ヘンリー・ホスペイン, 出願: エム・エイチ・デトリック・コンパニー

[急冷急熱に出会う炉につき、断熱用耐火煉瓦を用う]。

耐火壁構造

特公・昭35—10854 (公告・昭35—8—10) 出願: 32—6—14, 発明: ルイス・ヘンリー・ホスペイン, レイモンド・エマニュエル・オーパー, 出願: エム・エイチ・デトリック・コンパニー

[均熱炉などにつき、相互組込耐火壁のための取付具に関する]。

溶 接 法

特公・昭35—10855 (公告・昭35—8—10) 出願: 32—4—4, 優先権: (米), 発明: ウォーレス・コリンズ・ラッド, ロバート・ジュイムス・スタントン, 出願: マグネチック・ヒーティング・コーポレーション

[金属管素材の縦方向のシーム、もしくは、二つの金属帯条のような二つの金属部分の間のシームを溶接すべき溶接法に関する]。

処理される材料が還元される炉の運転方法

特公・昭35—11004 (公告・昭35—8—12) 出願: 33—2—11, 優先権: 1957—2—11(オーストリー), 出願発明: グスターフ・グラチアダイ

炉内に供給される燃焼用空気の吹口上方で還元ガス、特に天然ガス又は霧、蒸気著しくはガスの形態に在る油が普通の固形燃料の一部に代り還元材として炉の反応区域内に吹込まれること、並に炉内に供給される燃焼用空気の吹口に接近して炉内に酸素及び蒸気を吹込むことにより、特に燃焼用空気に酸素及び蒸気を混合することにより、炉内の還元区域の位置及び寸法が制御されることを特徴とする。

縦型炉特にキューボラ炉における

衝風予熱用熱回収装置

特公・昭35—11005 (公告・昭35—8—12) 出願: 32—10—21, 優先権: 1956—10—27(スイス), 発明: エルンスト・ボースハルト, エルウィン・ビューレル, 出願: ゲオルク・フィッセル・アクツェンゲゼルシャフト

抗熱導電材料製坩堝

特公・昭35—11006 (公告・昭35—8—12) 出願: 32—11—18, 優先権: 1956—11—20(オランダ), 発明: ローレンス・ブロック, 出願: エヌ・ベー・フィリップス・フルーイランペンファブリケン

線 の 焼 鈍 装 置

特公・昭35—11155 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—12—15, 優先権: 1957—12—26(米) 発明: ウォーレス・コリンズ・ラッド, ヒュー・ジョン・カメロン, 出願: アグネチック・ヒーティング・コーポレーション

鉄鋼用含ジルコニウム添加合金

特公・昭35—11158 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—3—27, 出願発明: 日下和治

Zr 5~18%, Ca 3~17%, Fe+Mn 10~20% (但し Mn 3~16%), Al<25%, 残余硅素及び不純物からなる鉄鋼用含ジルコニウム添加合金。

鉄基体金属合金

特公・昭35—11159 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—7—19, 優先権: 1957—7—29(米) 発明: ルドルフ・ハロルド・ティールマン, 出願: シーラ・メタルズ・コーポレーション

重量にて Cr 9~15%, W 1~4%, Ni, Co あるいはそれらの混合物 1~5%, Ta, Nb あるいはそれらの混合物 0.5~5%, C 0.15~0.4% にして、而して残部は主として鉄よりなる。[704°C で高いクリープ強さ、耐食性および熱衝撃耐抗性をもつ]。

コバルト基体金属合金

特公・昭35—11160 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—9—12, 優先権: 1957—9—12(米) 発明: ルドルフ・ハロルド・ティールマン, 出願: シーラ・メタルズ・コー

ポレーション

Cr 15~30% 特に 16~25%, W 5~15% 特に 7.5~12.5%, Ta 0.5~20% 特に 7~11%, C 0.1~1.3 特に 0.6~1.0%, B 0.01~0.2%, 而して残部は主として Co よりなる [816~1205°C で高い機械的強さをもつ].

溶融錫鍍金法に於けるバーム油の劣化防止法

特公・昭35—11162 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—5—28, 発明: 内田弘, 池田次男, 出願: 富士製鉄株式会社

鋼材の表層部を硬度大なる合金層となす方法

特公・昭35—11164 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—7—12, 出願発明: 高石 義雄

W, Mo, Ni, Cr, Co の如き炭化物を形成し易い金属の化合物 1 種又は 2 種以上と各種の界面活性剤との両者を含有せる塗布層を鋼材の表面上に形成せしめこれを非酸化性雰囲気中にて 800~1200°C に加熱し前記金属を鋼材中に浸透せしめたる後該浸透金属に浸炭処理を施してこれを炭化物となす。

鉄及び鋼の腐蝕を防止する方法

特公・昭35—11165 (公告・昭35—8—15) 出願: 33—9—1, 優先権: 1957—9—3 (オランダ) 発明: リチャード・スミス・トレセダー, ハイブ・デ・ロース, 出願: エヌ・ウイ・デ・バターフシェ・ペトロリウム・マーチャッピー

鉄又は鋼を重量で 11~24% のフェロシアン化加里水溶液を以て処理することを特徴とする鉄及び鋼特に塩素イオンを含有する水と接触する鋼の腐蝕防止法。

熔融金属の処理方法

特公・昭35—11801 (公告・昭35—8—24) 出願: 32—5—27, 優先権: 1956—5—28 (米) 発明: ノーマン・ピー・ゴス, 出願: ダイヤモンド・アルカリ・コンパニー

密閉した処理帯域中において、ほぼ螺旋状をなして進む連続的な熔融金属の流れを乱流状態となし、該熔融金属を処理剤と接触せしめ、該処理帯から熔融金属の流れを出して分裂せしめ、熔融金属の分裂した粒子を形成させ、次でかく分裂した粒子を再び一体の熔融金属として採集し、該熔融金属を処理剤ならびに熔融金属と処理剤との接触により生じた不要な生成物から分離する諸段階を含むことを特徴とする。

鉄鉄の精練装置

特公・昭35—11802 (公告・昭35—8—24) 出願: 34—8—3, 優先権: 1958—8—6 (埃) 発明: コンラッド・ランゲル, フランク・ベン, 出願: フェライニクラ・エステルライヒシェ・アイゼンウント・スタールヴェルク・アクチェンゲゼルシャフト

傾倒可能なルツボ, ルツボ内に装入可能な通風装置および煙の導出用煙突を具備する鉄鉄の精練装置において、送風管用貫通孔および必要の場合は、作業中に添加すべき媒溶剤用の貫通孔を有する蓋被いをルツボ口上方に摺動可能に配設し、その場合送風位置にて該蓋被いがルツボに対し、下方を、そして固定煙突にたいし上方を気密に閉鎖していることを特徴とする。

焙焼水鉛鉱の脱硫法

特公・昭35—11805 (公告・昭35—8—24) 出願: 34—1—30, 発明: 浅野貞次郎, 佐藤直彦, 出願: 太陽鉱工株式会社

鋼の精製方法

特公・昭35—11807 (公告・昭35—8—24) 出願: 34—4—17, 優先権: 1968—4—26, 1958—6—5, 1958—8—2, 1958—8—4, 1958—8—12 (白) 発明: パウル・メツ,, 出願: アシエクーレユニード・ブルバハ・アイヒ・ドカデランゲ・ソシエテ・アノニム

燐含有量 0.3% 以上の鉄鉄を転炉中に投入し、その上部から熔融鉄鉄上に、又はその中に、工業的に純粋で、細分石灰を懸濁した酸素を噴入する空気精練により良質の鋼を精練する方法にして、操作の最初の数分間、原則として鉄鉄および操作に必要な鉄滓材の一部を含む炉中の物質熔融鉄鉄を、長い羽口のついた噴入筒による工業的に純粋な酸素の噴入下にさらし、つぎに上部から細分石灰を懸濁した工業的に純粋な酸素を噴入しつつ、噴入筒を漸次熔融鉄鉄の表面に近づけて操作を続行し、かくして生じた鉄滓を除去したのち、数分間細分石灰を懸濁した工業的に純粋な酸素の噴入をつづけて操作を完了することを特徴とする。

鋼の精製方法

特公・昭35—11808 (公告・昭35—8—24) 出願: 34—4—7, 優先権: 1958—4—10, 1959—2—2 (ルクセンブルグ), 発明: パウル・メツ, 出願: アシエリー・レユニード・ブルバハ・アイヒ・ドウデランゲ・ソシエテ・アノニム

熔融鉄鉄の上部または内部に噴入され懸濁された酸素を多量に含有するガスを仲介とし、作業に必要な燐を除去する媒介物を細かい粉状または粒状にして、底部を閉じた転炉中での鉄鉄の空気精練法による鋼の精製法にして、精練作業が、位置を下げて縦軸の周囲を回転式に回転し得る転炉中でおこなわれ、又中間および(又は)最終的各除滓以前に、位置を下げた転炉を縦軸の周囲に回転させ熔融鉄鉄を攪練し、鉄滓と金属間の化学平衡を急速に達成させる。

鉄又は鋼の表面処理法

特公・昭35—11811 (公告・昭35—8—24) 出願: 33—2—26, 発明: 蘆刈克世, 田尻与一外 2 名, 出願: 原子合金株式会社

鉄又は鋼の表面をシリカ懸濁のシアン化 Na 水溶液で湿潤し、次に Al, Si, , Cr, Ni, Mn, Mo, Co, W, V 中の数種およびその塩類の混合微粉末、最後に活性炭末で被覆し、これを適当の温度と時間で加熱することにより、各種金属を鉄中に浸透せしめる。

転 炉

特公・昭35—11901 (公告・昭35—8—25) 出願: 31—12—1, 優先権: 1955—12—1 (オーストリア), 発明: クルト・レスナー, オットウィン・クスコレカ, 出願: ファイテル・マグネジートヴェルク・アクチェンゲゼルシャフト

上方から浴表面に酸化性ガス、殊に工業用の純酸素を吹付けて、殊に鉄鉄その他の金属浴を処理する式の、成形ブロックより成る耐久性内張りをもつ冶金用転炉において転炉のジャケットを、磨滅性内張りとして役立つ成形ブロックとの間に、耐久性内張りとして耐火石材を積重ねて成る保護層を設けたことを特徴とする転炉。