



PATENTTIHAKEMUS—PATENTANSÖKAN

[A] TIIVISTELMÄ—SAMMANDRAG

SUOMI—FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11)(21) Patenttihakemus—Patentansökan 880853
(51) Kv.lk.⁴/Int.cl.⁴ D 21 C 11/12
(22) Hakemispäivä—Ansökningsdag 23.02.88
(23) Alkupäivä—Löpdag
(41) Tullut julkiseksi—Blivit offentlig 11.01.89
(86) Kv. hakemus—Int.ansökan
(30) Etuoikeus—Prioritet 10.07.87 US 071967

(71) Hakija/Sökande: *International Paper Company*, 2 Manhattanville Road, Purchase, N.Y., USA

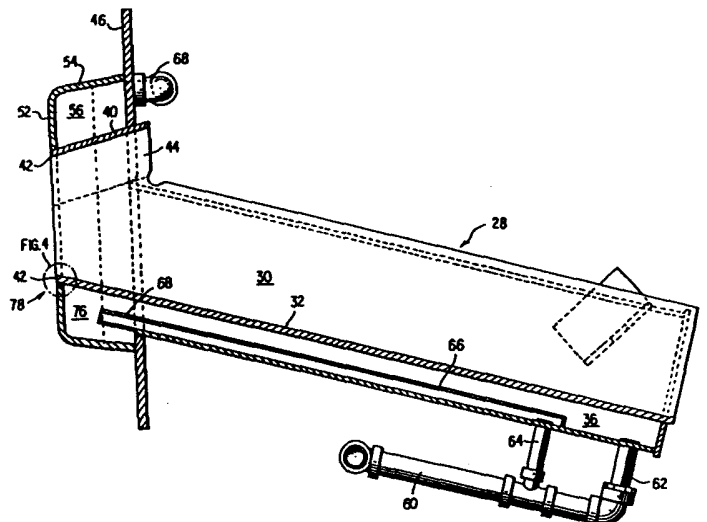
(72) Keksijät/Uppfinnare: 1. Fahey, Colby 2. Navojosky, Francis 3. Young, Arthur 4. Souris, Minas A. 5. Pedron, Lester 6. MacIntire, Wayne

(74) Asiamies/Ombud: Berggren

(54) Keksinnön nimitys/Uppfinningens benämning: Soodakattilan soodasulatteen poistoränni. Tappningsränna för sodasmälta i en sodapanna.

(57) Tiivistelmä

Regenerointikattilan tulipesään tarkoitettu, paperinvalmistuksessa käytettävä vesijäähdytteinen putki. Onton laskuputken (28) tavanomainen sisäinen ontelo (36) sisältää suoran ohjausputken (66, 68) jäähdytysnesteen osan ohjaamiseksi muutoin liikkumattomalle alueelle (76, 78), jossa tapahtui lämpöväsymistä käytettäessä aiemmin tunnettua laskuputkea. Lisäksi laskuputken kourun (30) alimman osan kaaren sädettä on suurennettu yli kaksinkertaiseksi. Laskuputken takimaisen osan (42) ja takapäällyspelevyn (52) väliin on myöskin tehty erilainen hitsiliitos. Tämän laskuputken rakenne mahdollistaa yli 25 viikon käyttöiän verrattuna aiemman putken noin kahden viikon käyttöikään.



Jatkuu seur. sivulla
Forts. nästa sida

(57) Sammandrag

En vattenkyld pipa för elstaden av en återvinningspanna, som används vid papperstillverkning. Det vanliga inre hålrummet (36) av en ihålig gjutpipa (28) innehåller en rak ledning (66, 68) för att rikta en del av kylvätskan till ett annat stillastående område (76, 78), där inträffade värmeutmattning vid användning av tidigare känd gjutpipa. Ytterligare har krökningsradien av den nedersta delen av gjutpipans tråg (30) ökats över tvåfaldigt. En olik svetsfog har tillverkats mellan den bakersta delen (42) av gjutpipan och den bakre täckplåten (52). Konstruktionen av denna gjutpipa möjliggör en drifttid av över tjugofem veckor, jämförd med drifttiden av omkring två veckor hos den tidigare pipan.