

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania laminatu magnez-węgiel, w którym wytwarza się warstwy anodowe na arkuszach blachy magnezowej, **znamienny tym, że** wytworzone warstwy (2) anodowe o grubości od 5 μm do 20 μm , korzystnie 8 μm na obu powierzchniach arkuszy (3) blachy magnezowej o grubości od 0,25 mm do 0,5 mm, korzystnie 0,3mm, powleka się mieszaniną samonaprawiającą się i pozostawia się do połączenia adhezyjnego w czasie 24 godzin w temperaturze 23° C, po tym czasie otrzymuje się warstwy (1) samonaprawiające się o grubości od 5 μm do 0,25 mm, korzystnie 45 μm i na jedną z powierzchni warstw (1) samonaprawiających się nakłada się cztery jednakowe, sklejone ze sobą warstwy (5) kompozytu epoksydowo-węglowego o grubości 0,131 mm każda, po czym na niepołączoną z warstwą (1) samonaprawiającą się powierzchnię sklejonych ze sobą warstw (5) kompozytu epoksydowo-węglowego, nakłada się arkusz (3) blachy magnezowej z warstwami (2) anodowymi i warstwami (1) samonaprawiającymi się, a następnie poddaje się nałożone na siebie warstwy procesowi polimeryzacji.

2. Sposób, według zastrz. 1, **znamienny tym, że** miesza się w temperaturze 23° C w czasie 2 minut mikrokapsułki (4) o wielkości od 5 μm do 100 μm , korzystnie 30 μm i mikrocząstki (6) o wielkości od 5 μm do 100 μm , korzystnie 30 μm , zawierające inhibitor korozji, ze środkiem adhezyjnym na bazie żywicy epoksydowej i otrzymuje się mieszaninę samonaprawiającą się.

3. Sposób, według zastrz. 2, znamienny tym, że inhibitorem korozji jest dietylenotriamina.
4. Sposób, według zastrz. 2, znamienny tym, że miesza się mikrokapsułki (4) ze środkiem adhezyjnym na bazie żywicy epoksydowej w ilości wagowej od 0,5 mg do 5 mg, korzystnie 3 mg na 100 ml środka adhezyjnego na bazie żywicy epoksydowej.
5. Sposób, według zastrz. 2, znamienny tym, że miesza się mikrocząstki (6), zawierające inhibitor korozji, ze środkiem adhezyjnym na bazie żywicy epoksydowej w ilości wagowej od 0,5 mg do 5 mg, korzystnie 3 mg na 100 ml środka adhezyjnego na bazie żywicy epoksydowej.
6. Sposób, według zastrz. 1, znamienny tym, że nakłada się na siebie cztery jednakowe warstwy (5) kompozytu epoksydowo-węglowego o grubości 0,131 mm każda o kierunku ułożenia $0^{\circ}/0^{\circ}/0^{\circ}/0^{\circ}$.
7. Sposób, według zastrz. 1, znamienny tym, że nakłada się na siebie cztery jednakowe warstwy (5) kompozytu epoksydowo-węglowego o grubości 0,131 mm każda o kierunku ułożenia $+45^{\circ}/-45^{\circ}/-45^{\circ}/+45^{\circ}$.
8. Sposób, według zastrz. 1, znamienny tym, że nakłada się na siebie cztery jednakowe warstwy (5) kompozytu epoksydowo-węglowego o grubości 0,131 mm każda o kierunku ułożenia $0^{\circ}/0^{\circ}/90^{\circ}/90^{\circ}$.