

## Zastrzeżenia patentowe

1. Laminat tytan-szkło posiadający od zewnętrznej strony arkusz blachy (1) ze stopu tytanu, który na obu powierzchniach posiada warstwę ceramiczną (2) z nałożoną warstwą żywicy polimerowej (3) **znamienny tym, że** w części środkowej laminatu znajdują się cztery jednakowe warstwy samonaprawiające się (4) o grubości od 1,5 mm do 2,3 mm każda, składające się z włókien szklanych wypełnionych diizocyjanianem izoformonu i połączonych żywicą epoksydową, przy czym do zewnętrznych powierzchni skrajnych warstw samonaprawiających się (4) przylega adhezyjnie warstwa żywicy polimerowej (3) o grubości od 10  $\mu\text{m}$  do 30  $\mu\text{m}$ , która nałożona jest na warstwę ceramiczną (2) o grubości od 8  $\mu\text{m}$  do 15  $\mu\text{m}$  znajdującą się na arkuszu blachy (1) ze stopu tytanu o grubości od 0,3 mm do 0,5 mm, który na zewnętrznej powierzchni posiada warstwę ceramiczną (2) o grubości od 8  $\mu\text{m}$  do 15  $\mu\text{m}$  z nałożoną warstwą żywicy polimerowej (3) o grubości od 10  $\mu\text{m}$  do 30  $\mu\text{m}$ .

2. Sposób wytwarzania laminatu tytan-szkło **znamienny tym, że** na dwa arkusze blachy (1) ze stopu tytanu o grubości od 0,3 mm do 0,5 mm posiadające na obu powierzchniach warstwę ceramiczną (2) o grubości od 8  $\mu\text{m}$  do 15  $\mu\text{m}$  nakłada się obustronnie warstwę żywicy polimerowej (3) o grubości od 10  $\mu\text{m}$  do 30  $\mu\text{m}$ , po czym pozostawia się na czas 3 h w temperaturze 23°C, następnie na jeden z arkuszy blachy (1) ze stopu tytanu o grubości od 0,3 mm do 0,5 mm posiadający na obu powierzchniach warstwę ceramiczną (2) o grubości od 8  $\mu\text{m}$  do 15  $\mu\text{m}$  i warstwę żywicy polimerowej (3) o grubości od 10  $\mu\text{m}$  do 30  $\mu\text{m}$  nakłada się kolejno cztery jednakowe warstwy włókien szklanych wypełnionych diizocyjanianem izoformonu o grubości od 0,25 mm do 1 mm każda, przy czym każdą warstwę włókien szklanych laminuje się ręcznie żywicą epoksydową i otrzymuje się cztery jednakowe warstwy samonaprawiające się (4) o grubości od 1,5 mm do 2,3 mm każda, składające się z włókien szklanych wypełnionych diizocyjanianem izoformonu i połączonych żywicą epoksydową, po czym nakłada się drugi z arkuszy blachy (1) ze stopu tytanu o grubości od 0,3 mm do 0,5 mm

posiadający na obu powierzchniach warstwę ceramiczną (2) o grubości od 8  $\mu\text{m}$  do 15  $\mu\text{m}$  i warstwę żywicy polimerowej (3) o grubości od 10  $\mu\text{m}$  do 30  $\mu\text{m}$ , następnie wykonuje się pakiet próżniowy i odsysa się powietrze do podciśnienia - 0,08 MPa, po czym poddaje się całość procesowi utwardzania w czasie 3 h w temperaturze 23°C.

3. Sposób, według zastrz. 2, **znamienny tym, że** nakłada się kolejno cztery jednakowe warstwy włókien szklanych wypełnionych diizocyjaniem izoformu w kierunku ułożenia  $0^\circ/0^\circ/0^\circ/0^\circ$ .

4. Sposób, według zastrz. 2, **znamienny tym, że** nakłada się kolejno cztery jednakowe warstwy włókien szklanych wypełnionych diizocyjaniem izoformu w kierunku ułożenia  $0^\circ/90^\circ/90^\circ/0^\circ$ .

5. Sposób, według zastrz. 2, **znamienny tym, że** nakłada się kolejno cztery jednakowe warstwy włókien szklanych wypełnionych diizocyjaniem izoformu w kierunku ułożenia  $+45^\circ/-45^\circ/-45^\circ/+45^\circ$ .

POLITECHNIKA LUBELSKA  
Zespół rzeczników patentowych  
ul. Nadbystrzycka 36, 20-618 Lublin  
tel. 81 538 46 29

RZECZNIK PATENTOWY  
*Pater*  
mgr Paulina Pater  
Nr ew. 3571