ЗИС И1

И 1.6  
Для повышения производительности процесса ручной дуговой сварки сталей применяют электрод, состоящий из стального стержня и обмазки, содержащей 40…50 % ильменитового концентрата, 6…14 % мрамора, 12…20 % ферромарганца, 4…12 % талька, 1…3 % целлюлозы, 2…6 % каолина, 4…12 % железной руды и 4…10 % ферротитана.

1. В заданном объекте решение и новизна заключается в веществе - обмазке
2. Заданный объект не относится к объектам, не подлежащим в РФ правовой охране как изобретение
3. Выделяем и формулируем признаки заданного объекта:
4. Стальной стержень
5. Обмазка
6. Ильменитовый концетрат
7. Мрамор
8. Ферромарганец
9. Тальк
10. Целлюлоза
11. Каолин
12. Железная руда
13. Ферротитан
14. Процентное содержание признаков
15. Признаки 1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.7, 2.8 известны из учебного пособия "Технология сварочного производства" (К.И. Томас, Д.П. Ильященко). Признак 2.6 добавляется в обмазку для придания эластичности. Признак 2.1 является общеизвестной "бюджетной" заменой другого минерала, рутила, в электродах соответствующего типа (ГОСТ 9466-75). Единственным новым признаком может быть 2.9
16. В том же учебном пособии расписаны большинство элементов, входящих в обмазку. Остальные признаки являются общеизвестными. Значит, ни один из признаков не обладает изобретательским уровнем
17. Применение заданного объекта позволит увеличить производительность и снизить стоимость расходника. Заданную обмазку легко изготовить стандартными методами. Следовательно, заданный объект обладает промышленной применимостью.
18. Заданный объект обладает новизной и промышленной применимостью, но не обладает изобретательским уровнем. Вывод: он не может быть признан охраноспособным изобретением. Однако он является установкой (устройством) и охраноспособен как по- лезная модель.