



Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 07.07.1970 (P. 141894)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 05.04.1973

Opis patentowy opublikowano: 20.03.1975

Kl. 46a,81/04

MKP C101 1/04

CZYTAŁNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórca wynalazku: Sylwia Wiland

**Uprawniony z patentu tymczasowego: Instytut Technologii Nafty,
Kraków (Polska)**

**Paliwo pozostałościowe o obniżonej temperaturze krzepnięcia
z ropy parafinowo-siarkowej
do wolnoobrotowych silników wysokoprężnych**

1

Przedmiotem wynalazku jest paliwo pozostałościowe o obniżonej temperaturze krzepnięcia z ropy parafinowo-siarkowej do wolnoobrotowych silników wysokoprężnych.

Dotychczas jako paliwa do wolnoobrotowych silników wysokoprężnych stosowano mieszaniny pozostałości z destylacji zachowawczej lub pokrakingowej z frakcjami destylacyjnymi (np. patenty RFN nr nr 1223976, 1173603, 1134171, 1132279, 970812; USA nr nr 3308051, 3284336; czy ZSRR nr nr 132755, 161854).

Jako środki obniżające ich temperaturę krzepnięcia stosowano niewielkie ilości dodatków typu niskocząsteczkowych polimerów związków nienasyconych lub pochodne parafiny (patenty RFN nr nr 1132279, 1223976). Uzyskiwane w ten sposób obniżenie temperatury wynosiło 8 do 28°C. Wszystkie te paliwa wymagały stosowania destylatów, czyli frakcji technologicznie cenniejszych, bądź wprowadzania dodatków, które znacznie podnosiły koszty produkcji, lub obu tych czynników razem.

Stwierdzono, że można uzyskać olej o obniżonej temperaturze krzepnięcia do silników wysokoprężnych przy zastosowaniu, mniej wartościowych w stosunku do destylatów, pozostałości podestylacyjnej i pokrakingowej bez konieczności stosowania dodatków.

Uzyskiwano obniżenie temperatury krzepnięcia na skutek działania żywic zawartych we frakcjach pozostałościowych przez mieszanie pozostałości po-

2

destylacyjnych wyłącznie między sobą, co nie było dotychczas stosowane.

Według wynalazku olej taki zawiera 1—14% pozostałości podestylacyjnej atmosferycznej lub próżniowej rozpuszczonej w ilości 86—99% pozostałości pokrakingowej w temperaturze 25—60°C. Uzyskane w ten sposób paliwo posiada temperaturę krzepnięcia w granicach +7° do -10°C, a uzyskane obniżenie temperatury krzepnięcia waha się w granicach 15 do 37°C w stosunku do temperatury krzepnięcia pozostałości pokrakingowej.

Przykład I. Rozpuszczono 9% wagowych frakcji o temperaturze krzepnięcia +13°C, stanowiącej 52 ± 0,5% pozostałości z destylacji atmosferycznej ropy w 91% wagowych pozostałości z krakingu katalitycznego o temperaturze krzepnięcia +29°C. Uzyskany olej posiada temperaturę krzepnięcia +4°C.

Przykład II. Rozpuszczono 7% wagowych frakcji o temperaturze krzepnięcia +13°C, stanowiącej 52 ± 0,5% pozostałości z destylacji atmosferycznej ropy w 93% wagowych pozostałości z krakingu katalitycznego o temperaturze krzepnięcia +27°C. Uzyskany olej posiada temperaturę krzepnięcia +7°C.

Przykład III. Rozpuszczono 3% wagowych frakcji o temperaturze krzepnięcia +40°C, stanowiącej 32—33% pozostałości z destylacji próżniowej ropy w 97% wagowych pozostałości z krakingu katalitycznego o temperaturze krzepnięcia

+27°C. Uzyskany olej posiada temperaturę krzepnięcia -10°C.

Przykład IV. Rozpuszczono 5% wagowych frakcji o temperaturze krzepnięcia +40°C, stanowiącej 32—33% pozostałości z destylacji próżniowej ropy w 95% wagowych pozostałości z krakingu katalitycznego o temperaturze krzepnięcia +22°C. Uzyskany olej posiada temperaturę krzepnięcia 0°C.

Przykład V. Rozpuszczono 12% wagowych frakcji o temperaturze krzepnięcia +40°C stanowiącej 32—33% pozostałości z destylacji próżniowej ropy w 88% wagowych pozostałości z krakingu katalitycznego o temperaturze krzepnięcia +22°C. Uzyskany olej posiada temperaturę krzepnięcia +8°C.

Przykład VI. Rozpuszczono 6% wagowych frakcji o temperaturze krzepnięcia +43°C stano-

wiącej 24,5—26% pozostałości z destylacji próżniowej ropy w 94% wagowych pozostałości z krakingu katalitycznego o temperaturze krzepnięcia +22°C. Uzyskany olej posiada temperaturę krzepnięcia +2°C.

Zastrzeżenie patentowe

Paliwo pozostałościowe o obniżonej temperaturze krzepnięcia z ropy parafinowo-siarkowej do wolnoobrotowych silników wysokoprężnych, **znamiennie tym**, że zawiera 1—14% wagowych frakcji stanowiącej 20—60% wagowych pozostałości z destylacji ropy parafinowo-siarkowej rozpuszczonej w temperaturze 25—60°C w 86—90 procentach wagowych pozostałości pokrakingowej.