



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 17.XII.1964 (P 106 664)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 30.XI.1968

Kl. ^{396⁶ 9/00}
~~30 b, 23~~
396⁶ 9/00

MKP C 08 h ^{9/00}

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Tadeusz Wojtowicz, mgr inż. Elżbieta Matuszek

Właściciel patentu: Zakłady Azotowe „Kędzierzyn”, Kędzierzyn (Polska)

Sposób wytwarzania mikrowosku

1 Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania masy o własnościach mikrowosku.

Masy woskowe znane pod nazwą mikrowosków znajdują zastosowanie w przemyśle papierniczym do produkcji laminowanego antykorozyjnego papieru pakunkowego oraz do sklejanía folii aluminiowej z papierem pergaminowym.

Znane i stosowane w praktyce przemysłowej rodzaje mikrowosku pochodzenia naturalnego stanowią przeważnie mieszaninę wyższych izoparafin, otrzymanych przy destylacji niektórych gatunków ropy naftowej.

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania namiastki mikrowosku naturalnego, posiadającej własności użytkowe dorównujące produktowi pochodzenia naturalnego. Namiastka ta w porównaniu z produktem pochodzenia naturalnego jest tańsza i łatwiej dostępna.

Istota wynalazku polega na zastosowaniu do otrzymywania mikrowosku parafiny białej, makroparafiny, wazeliny technicznej, kauczuku syntetycznego i abietynianu etylu lub kalafonii w oleju maszynowym, oraz na odpowiedniej kolejności stapiania poszczególnych składników. Dodatek kauczuku, abietynianu etylu lub kalafonii w oleju maszynowym nadaje woskowi wymaganą elastyczność i przyczepność.

Dla otrzymania mikrowosku postępuje się w sposób następujący: Mieszaninę 40—60 części wa-

2 gowych parafiny białej o temperaturze krzepnięcia poniżej 70°C, 15—25 części wagowych makroparafiny o temperaturze krzepnięcia powyżej 80°C i 15—25 części wagowych syntetycznej wazeliny technicznej stapia się w temperaturze powyżej 90°C. Następnie do shomogenizowanego stopu wprowadza się 3—10 części wagowych kauczuku butadienowo-styrenowego i w temperaturze powyżej 100°C miesza całość do całkowitego rozpuszczenia kauczuku. Po shomogenizowaniu masy dodaje się 5—15 części wagowych około 50%-owego roztworu kalafonii w oleju maszynowym lub 5—15 części wagowych abietynianu etylu. Całość wygrzewa się w temperaturze powyżej 100°C i miesza do uzyskania jednolitego stopu. Otrzymaną w ten sposób kompozycję mikrowosku odlewa się w formach o dowolnych kształtach.

Produkt gotowy o barwie jasno-brązowej posiada liczbę kwasową poniżej 10 i temperaturę krzepnięcia powyżej 60°C.

Przykład I. W mieszalniku ogrzewanym przeponowo parą wodną o ciśnieniu 6 atn stapia się w temperaturze 110°C 30 kg parafiny białej o temperaturze krzepnięcia 52—54°C, 32 kg makroparafiny o temperaturze krzepnięcia 98°C oraz 24 kg syntetycznej wazeliny technicznej (petrolatum). Po uzyskaniu jednolitego stopu wprowadza się 8 kg kauczuku butadienowo-styrenowego (okru-

chy) i miesza się w temperaturze 120—130°C w czasie 8 godzin.

Do uzyskanego w ten sposób stopu dodaje się roztwór 8 kg kalafonii w 8 kg oleju maszynowego. Następnie całość homogenizuje się przez intensywne mieszanie w temperaturze 120°C w czasie 1 godziny. Płynną kompozycję mikrowosku odlewa się w formach metalowych. Otrzymuje się około 160 kg mikrowosku o liczbie kwasowej 8 i temperaturze krzepnięcia 65°C.

Przykład II. Postępuje się jak w przykładzie pierwszym, stosując w końcowym etapie zamiast 16 kg roztworu kalafonii w oleju maszynowym — 16 kg abietynianu etylu. Otrzymuje się produkt w liczbie kwasowej 2 i temperaturze krzepnięcia 65°C.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania mikrowosku, **znamienny tym**, że stapia się w temperaturze powyżej 90°C 40—60 części wagowych parafiny białej o temperaturze krzepnięcia 70°C, 15—25 części wagowych makroparafiny o temperaturze krzepnięcia powyżej 80°C i 15—25 części wagowych wazeliny technicznej, następnie do shomogenizowanego stopu wprowadza się 3—10 części wagowych kauczuku butadienowo-styrenowego, miesza w temperaturze powyżej 100°C do całkowitego rozpuszczenia kauczuku i dodaje się 5—15 części wagowych około 50%-owego roztworu kalafonii w oleju maszynowym lub 5—15 części wagowych abietynianu etylu, po czym całość miesza się i wygrzewa w temperaturze powyżej 100°C do uzyskania jednolitego stopu.