



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO

(10) Identifikator
dokumenta:



HR P20100540 T1

HR P20100540 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTJEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

C10G 9/20 (2006.01)
C10G 9/36 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 30.11.2010.

(21) Broj predmeta: P20100540T

(22) Datum podnošenja zahtjeva u HR: 05.10.2010.

(86) Broj međunarodne prijave: PCT/NL2005000078
Datum podnošenja međunarodne prijave: 04.02.2005.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 05704608.8
Datum podnošenja europske prijave patenta: 04.02.2005.

(87) Broj međunarodne objave: WO 2005075607
Datum međunarodne objave: 18.08.2005.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 1718717 A1
Datum objave europske prijave patenta: 08.11.2006.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 1718717 B1
Datum objave europskog patenta: 07.07.2010.

(31) Broj prve prijave: 04075364

(32) Datum podnošenja prve prijave: 05.02.2004.

(33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: EP

(73) Nositelj patenta:

**Technip France, 6-8, allée de l'Arche, Faubourg de l'Arche, 92400
Courbevoie, FR**

(72) Izumitelji:

**Simon Barendregt, Ghijseland 246, 3161 VR Rhooon, NL
Matthew Bowers Pitcher, Zeekant 53, 2586 AC Den Haag, NL
Jan Den Uijl, Hunze 47, 2911 EG Nieuwerkerk a/d IJssel, NL**

(74) Zastupnik:

CPZ - CENTAR ZA PATENTE d.d., 10000 Zagreb, HR

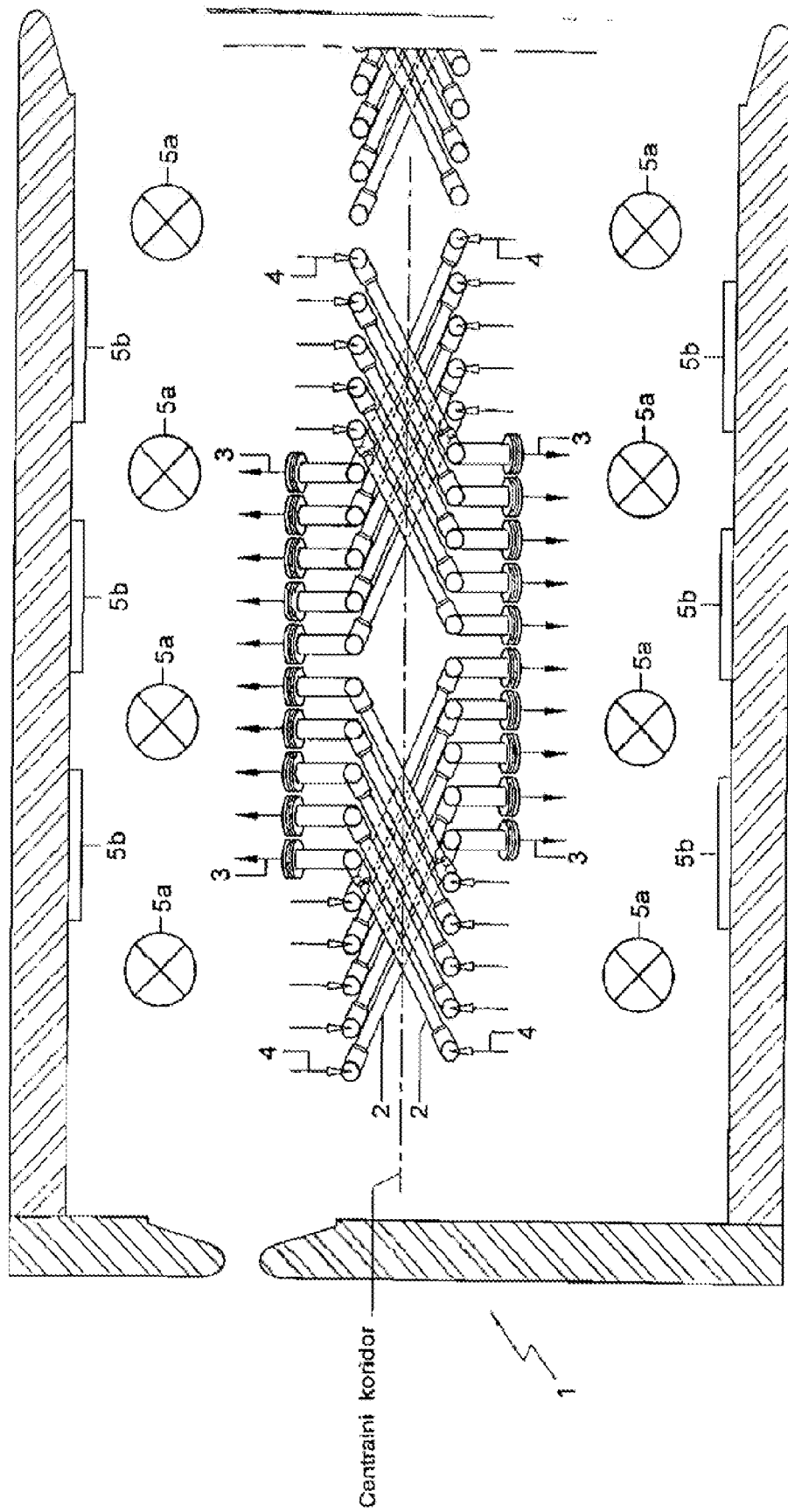
(54) Naziv izuma:

PEĆ ZA CIJEPAJJE NAFTE

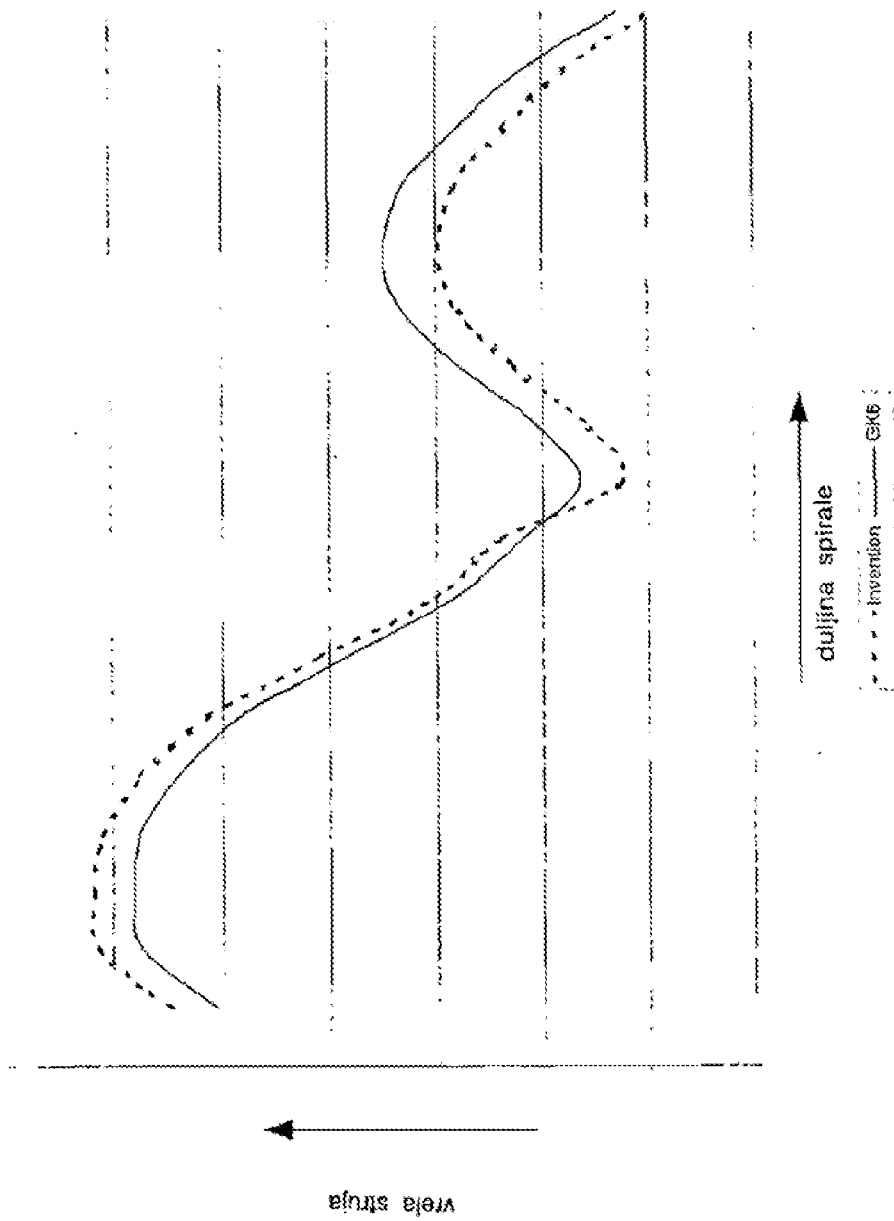
HR P20100540 T1

PATENTNI ZAHTJEVI

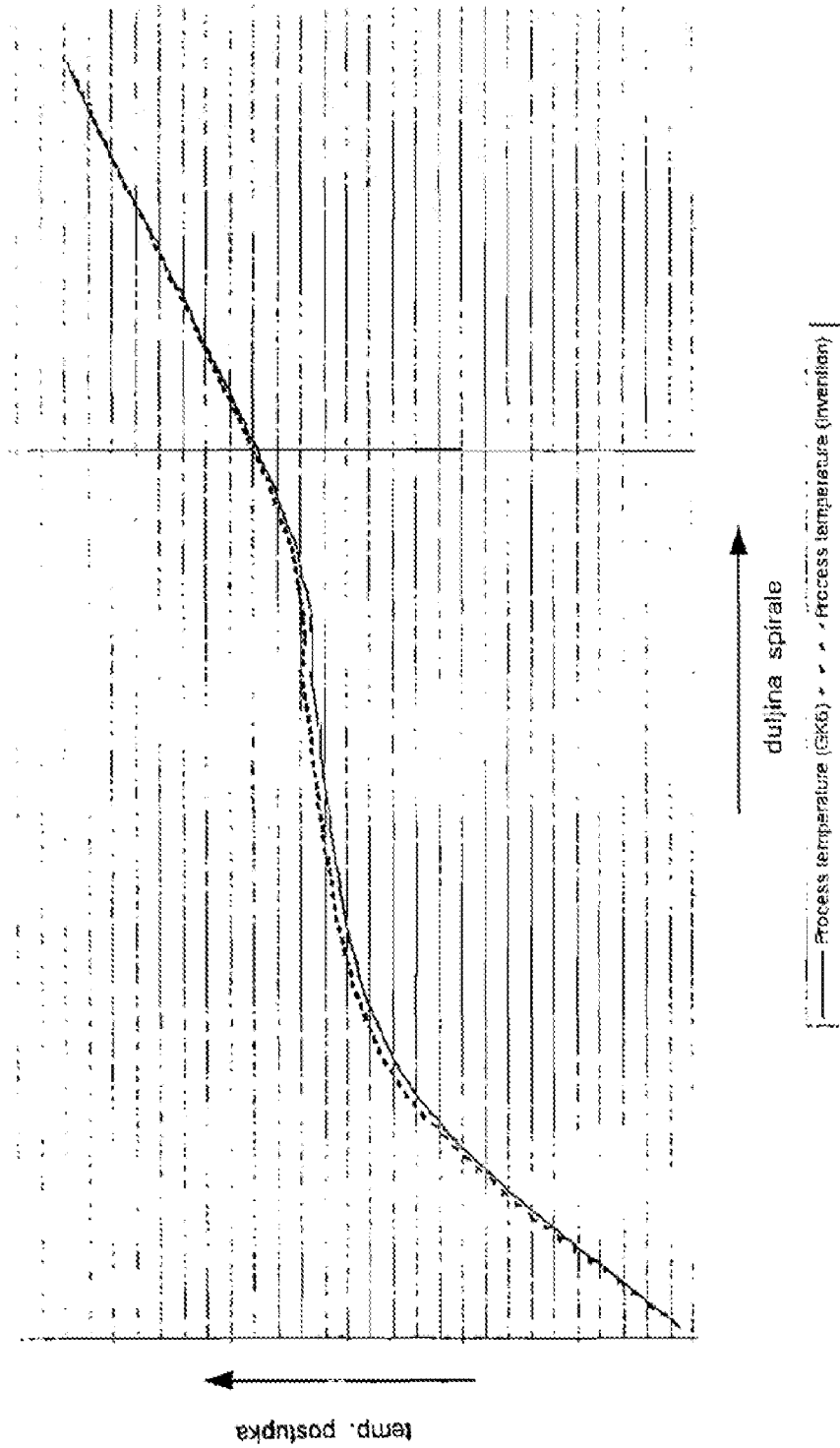
- 5 1. Postupak za cijepanje ugljikovodičnog materijala za preradu, obuhvaća prolazak opskrbnog materijala, koji sadrži ugljikovodični i rezzredni plin, posebno paru, kroz spiralu za cijepanje u gorivom sanduku pod uvjetima cijepanja, **naznačen time, da** spirala sadrži barem jedan izlazni odjeljak i barem jedan ulazni odjeljak, pri čemu je izlazni odjeljak spomenute spirale više toplinski zaštićen od ulaznog odjeljka spomenute spirale, dok gorivi sanduk sadrži barem jedan koridor izlaznih odjeljaka spirale, barem dva koridora ulaznih odjeljaka spirale i barem dva koridora plamenika, pri čemu je barem jedan koridor izlaznih odjeljaka smješten između barem dva koridora ulaznih odjeljaka, a koridori ulaznih odjeljaka su smješteni između barem dva koridora plamenika.
- 10 2. Postupak prema zahtjevu 1, **naznačen time, da** su spirale razmještene uspravno i paralelno jedna prema drugoj.
3. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time, da** opskrbeni materijal prolazi kroz spirale u paralelnom toku i barem dijelom spirala.
- 15 4. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time, da** se ugljikovodični opskrbeni materijal uključujući razredni plin (para) zagrijava do temperature iznad temperature vaporizacije prije nego uđe u spiralu za cijepanje ili u samoj spirali za cijepanje.
5. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time, da** opskrbeni materijal uključuje ugljikovodik odabran iz skupine koja sadrži etan, propan, butane, nafte, kerozine, atmosferska plinovita ulja, vakuumaska plinovita ulja, teške destilatore, hidrizirana plinovita ulja, plinovite kondenzate i smjese navedenih.
- 20 6. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time, da** se oblikuje barem jedan proizvod odabran iz skupine koja sadrži etilen, propilen i butadien.
7. Peć za cijepanje nafte, za cijepanje pod parom ugljikovodičnog opskrbnog materijala, **naznačena time, da** obuhvaća gorivi sanduk pripremljen s mnoštvom spirala za cijepanje, dok spomenuti gorivi sanduk sadrži barem jedan koridor izlaznih odjeljaka spirale, barem dva koridora ulaznih odjeljaka spirale, te barem dva koridora plamenika, pri čemu je barem jedan koridor izlaznih odjeljaka smješten između barem dva koridora ulaznih odjeljaka, a koridori ulaznih odjeljaka su smješteni između barem dva koridora plamenika.
- 25 8. Peć za cijepanje prema zahtjevu 7, **naznačena time, da** su koridori paralelni jedan prema drugome.
9. Peć za cijepanje prema zahtjevu 7 ili 8, **naznačena time, da** su izlazni odjeljci i ulazni odjeljci postavljeni uspravno, barem prilikom uporabe.
- 30 10. Peć za cijepanje prema bilo kojem zahtjevu 7 do 9, **naznačena time, da** su ulazni odjeljci odnosno izlazni odjeljci u koridoru razmješteni u linijskom ili razmetnutom cik-cak poretku, prekoputa jedan drugome te u razmetnutom poretku u odnosu prema ulaznim odjeljcima odnosno izlaznim odjeljcima prisutnima u susjednom paralelnom nizu ili nizovima izlaznih odjeljaka odnosno ulaznih odjeljaka.
- 35 11. Peć za cijepanje prema zahtjevu 10, **naznačena time, da** je razmještaj odjeljaka u vrhu istostraničnog trokuta, u vrhu istokračnog trokuta, u vrhu pravokutnog trokuta ili u vrhu raznostraničnog trokuta.
12. Peć za cijepanje prema zahtjevu 11, **naznačena time, da** su cijevni vodovi nevođeni do dna.
13. Peć za cijepanje prema bilo kojem zahtjevu 7 do 12, **naznačena time, da** su barem neki od plamenika pozicionirani na podu i/ili na krovu gorive kutije i/ili na bočnim stijenkama kutije, i pri čemu se izlazi spirala protežu kroz krov gorive kutije.
- 40 14. Peć za cijepanje prema bilo kojem zahtjevu 7 do 13, **naznačena time, da** su barem neke od spirala za cijepanje raspoređene u poretku koji dozvoljava paralelni protok opskrbnog materijala kroz svaku spiralu, prilikom uporabe.
15. Peć za cijepanje prema bilo kojem zahtjevu 7 do 14, **naznačena time, da** su spirale odabrane od
 - spirala koje sadrže dva ulazna odjeljka smještena tako da dozvoljavaju paralelni protok prilikom uporabe i jedan izlazni odjeljak s fluidnom komunikacijom prema ulaznim odjeljcima; te
 - spirala koje sadrže četiri ulazna odjeljka smještena tako da dozvoljavaju paralelni protok prilikom uporabe i jedan izlazni odjeljak s fluidnom komunikacijom prema ulaznim odjeljcima.
- 45 16. Peć za cijepanje prema bilo kojem zahtjevu 7 do 15, **naznačena time, da** su izlazni odjeljci raspoređeni u ravnoj liniji ili u razmetnutoj konfiguraciji, i pri čemu je vršni/vanjski dijametar u rasponu od 1,5 do 10, najbolje u rasponu od 2 do 6.
- 50 17. Uporaba peći za cijepanje prema bilo kojem zahtjevu 7 do 16, **naznačena time, da** se koristi za cijepanje ugljikovodičnog materijala.



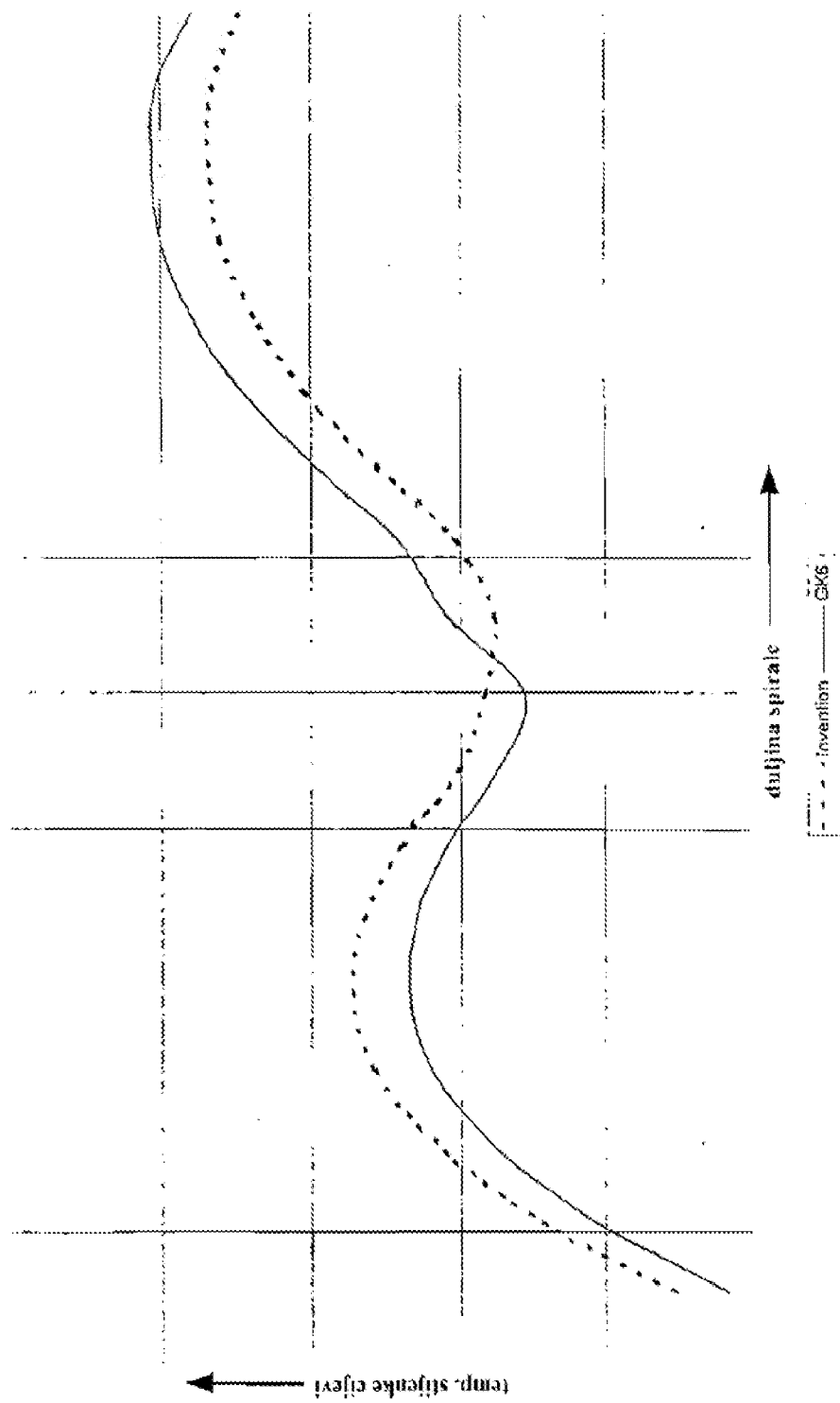
SLIKA 1



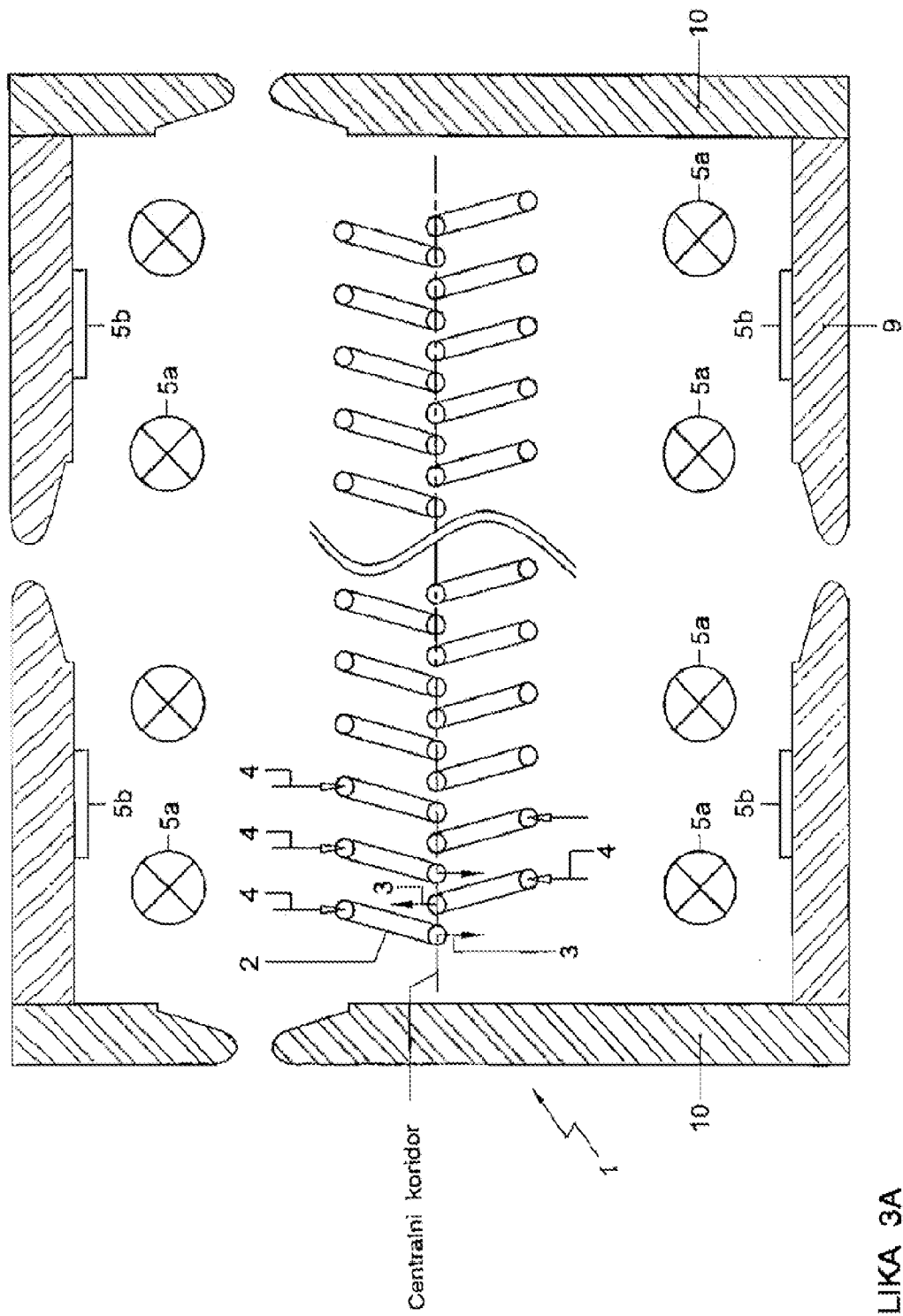
SLIKA 2A



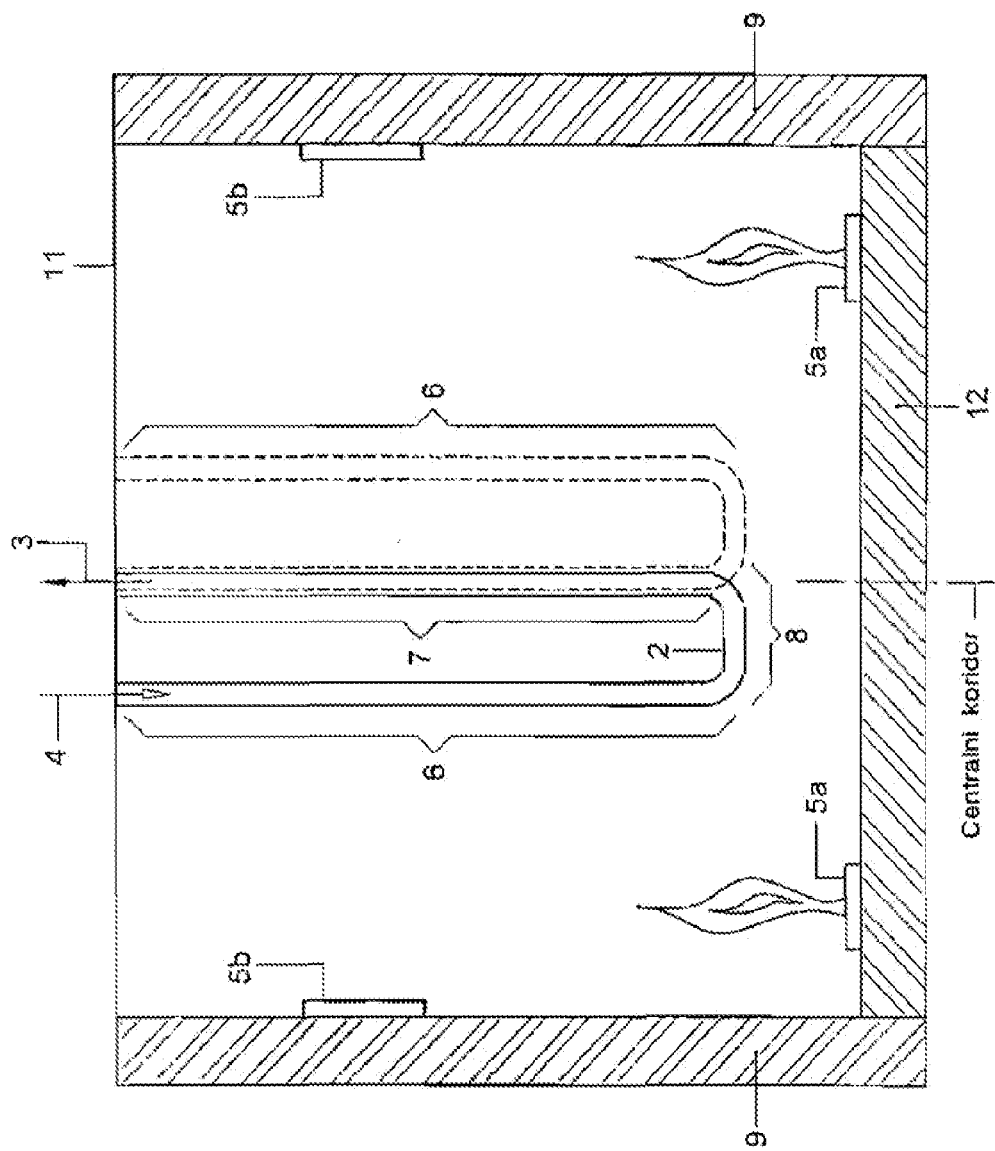
SLIKA 2B



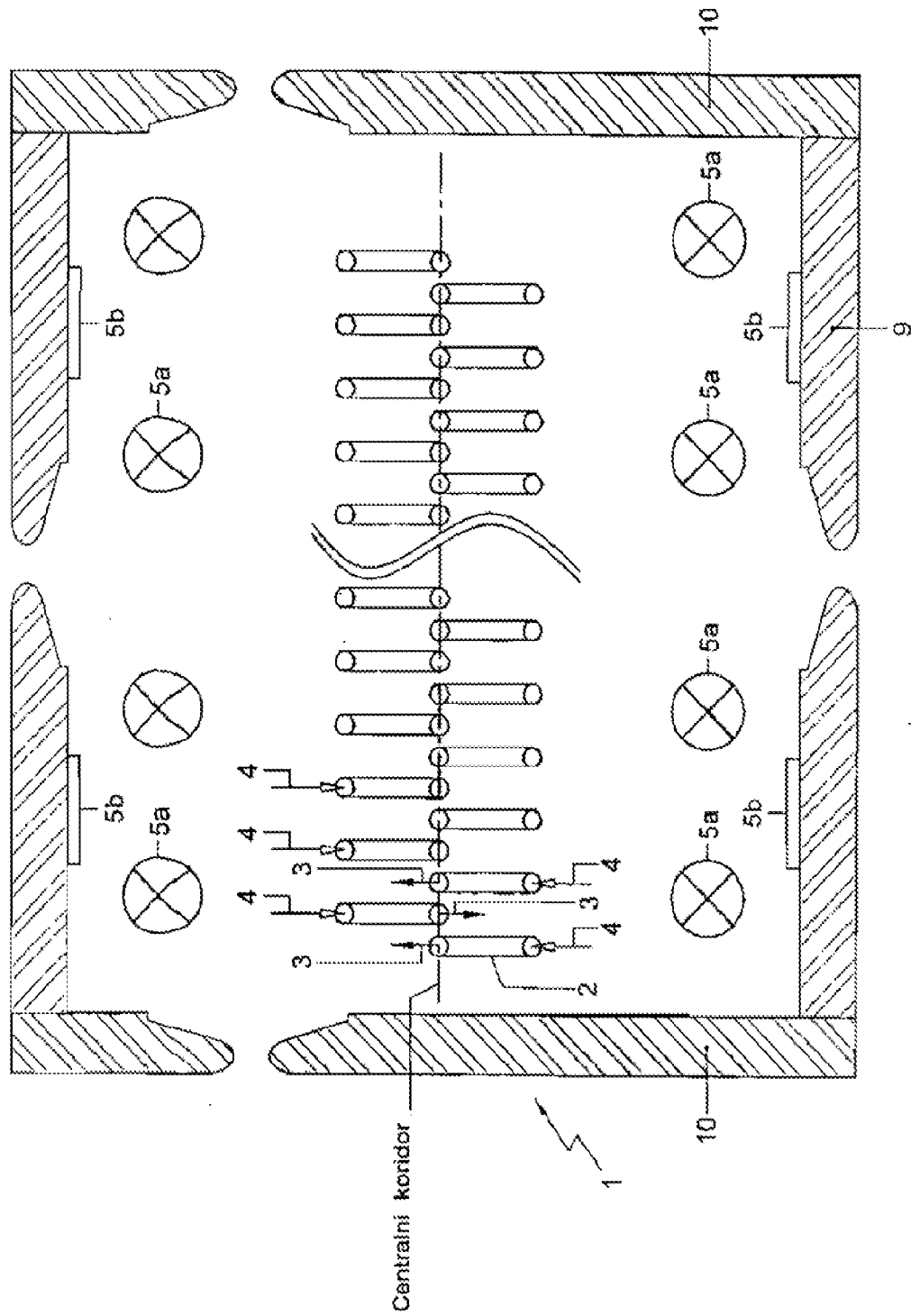
SLIKA 2C



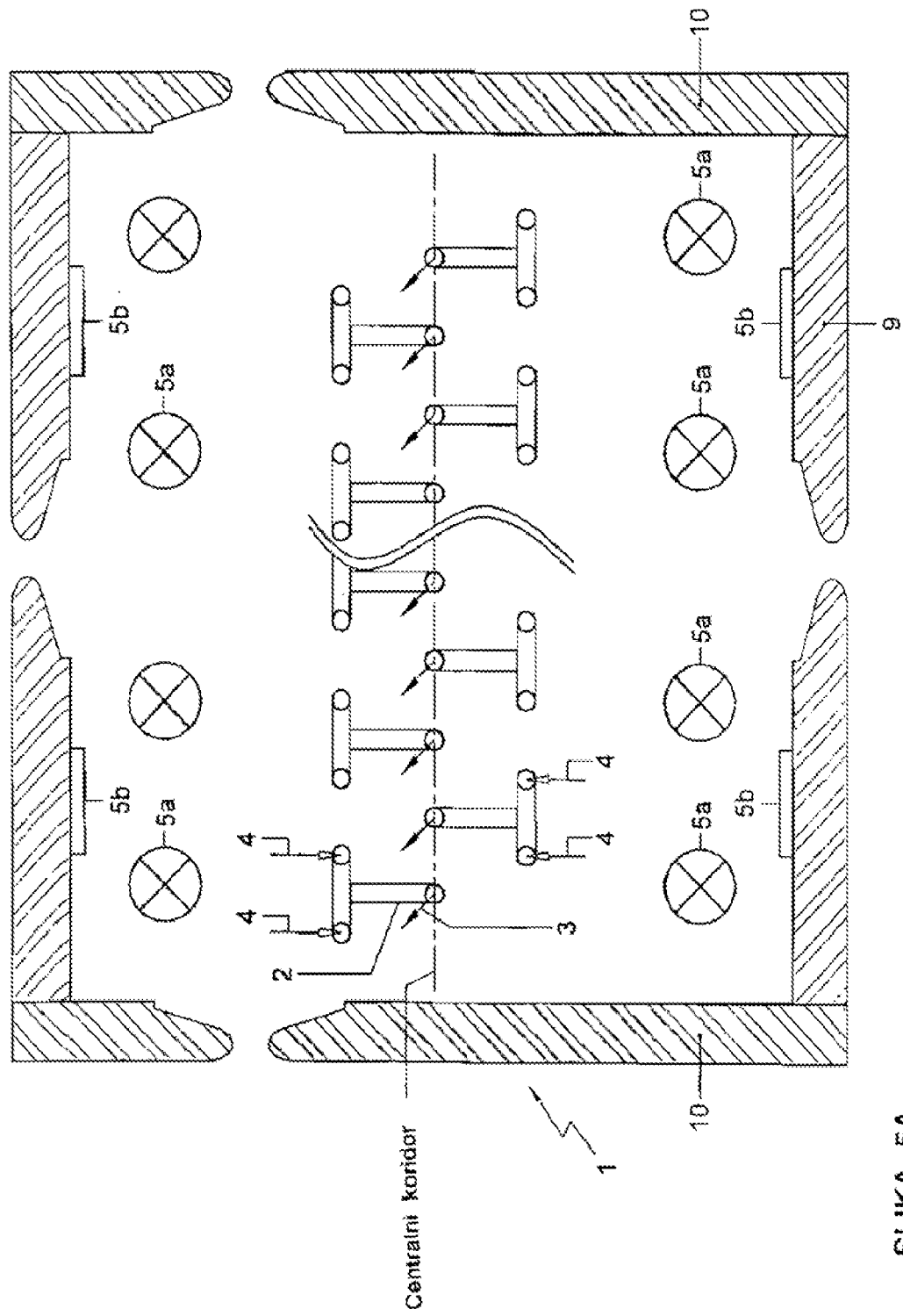
SLIKA 3A



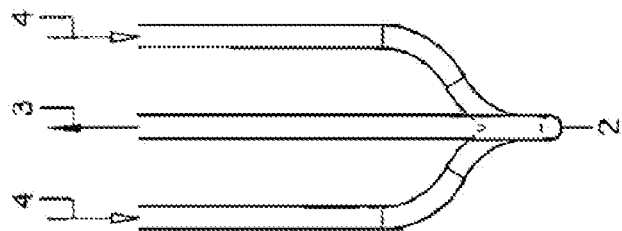
SLIKA 3B



SLIKA 4

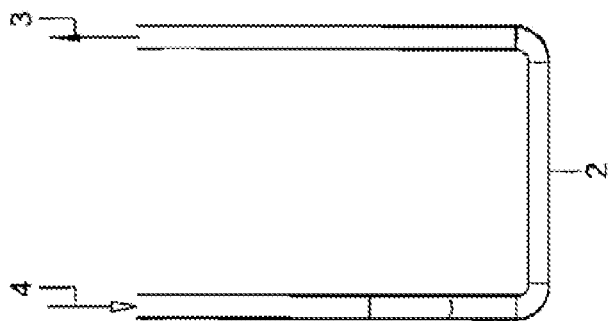


SLIKA 5A



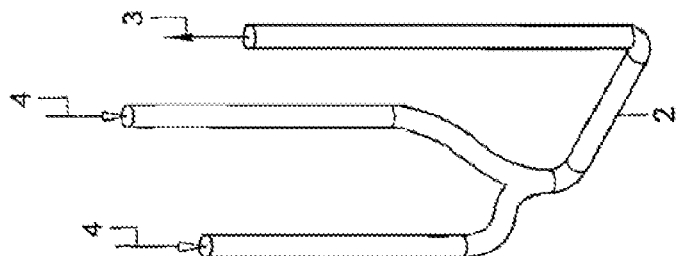
prednji pogled

SLIKA 5D



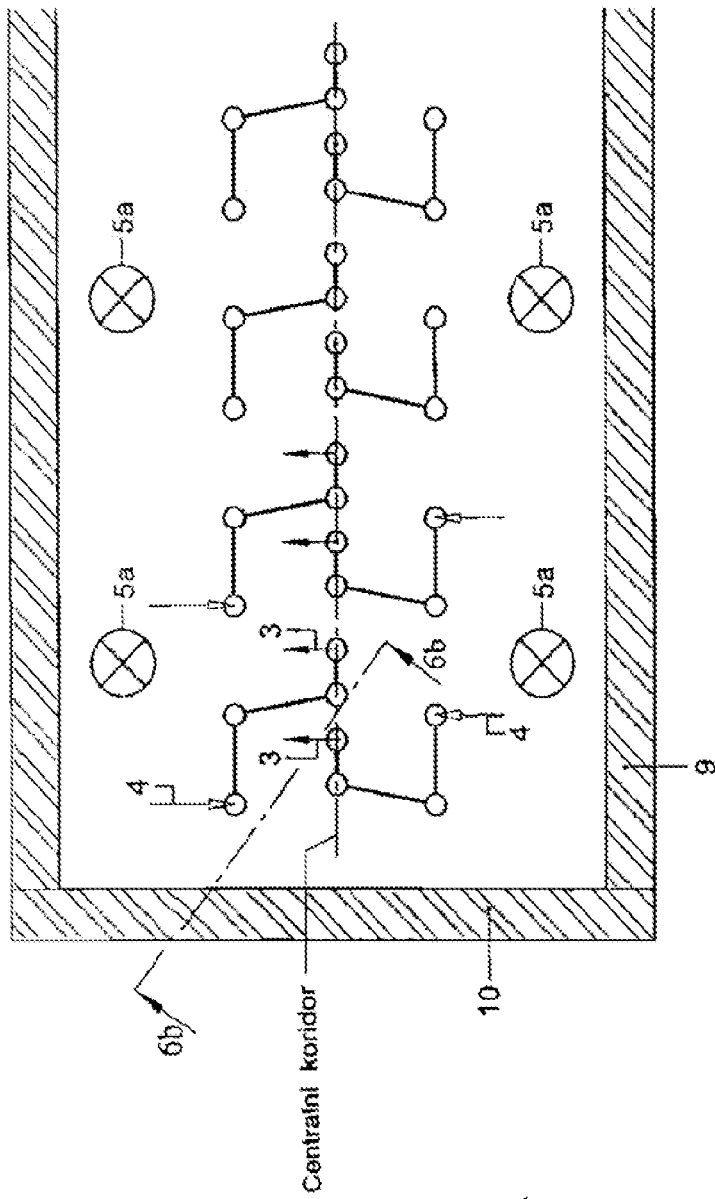
bočni pogled

SLIKA 5C

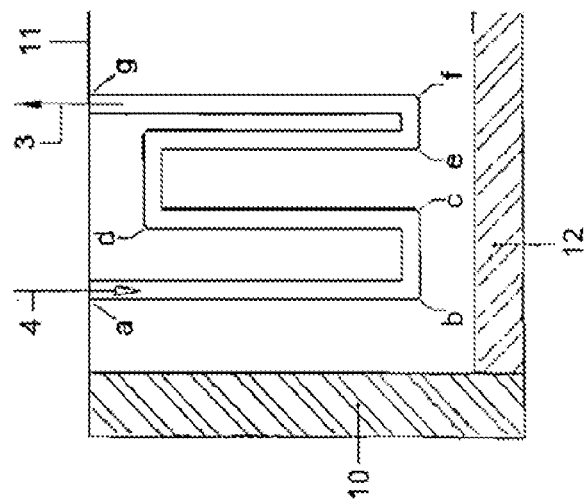


3D pogled

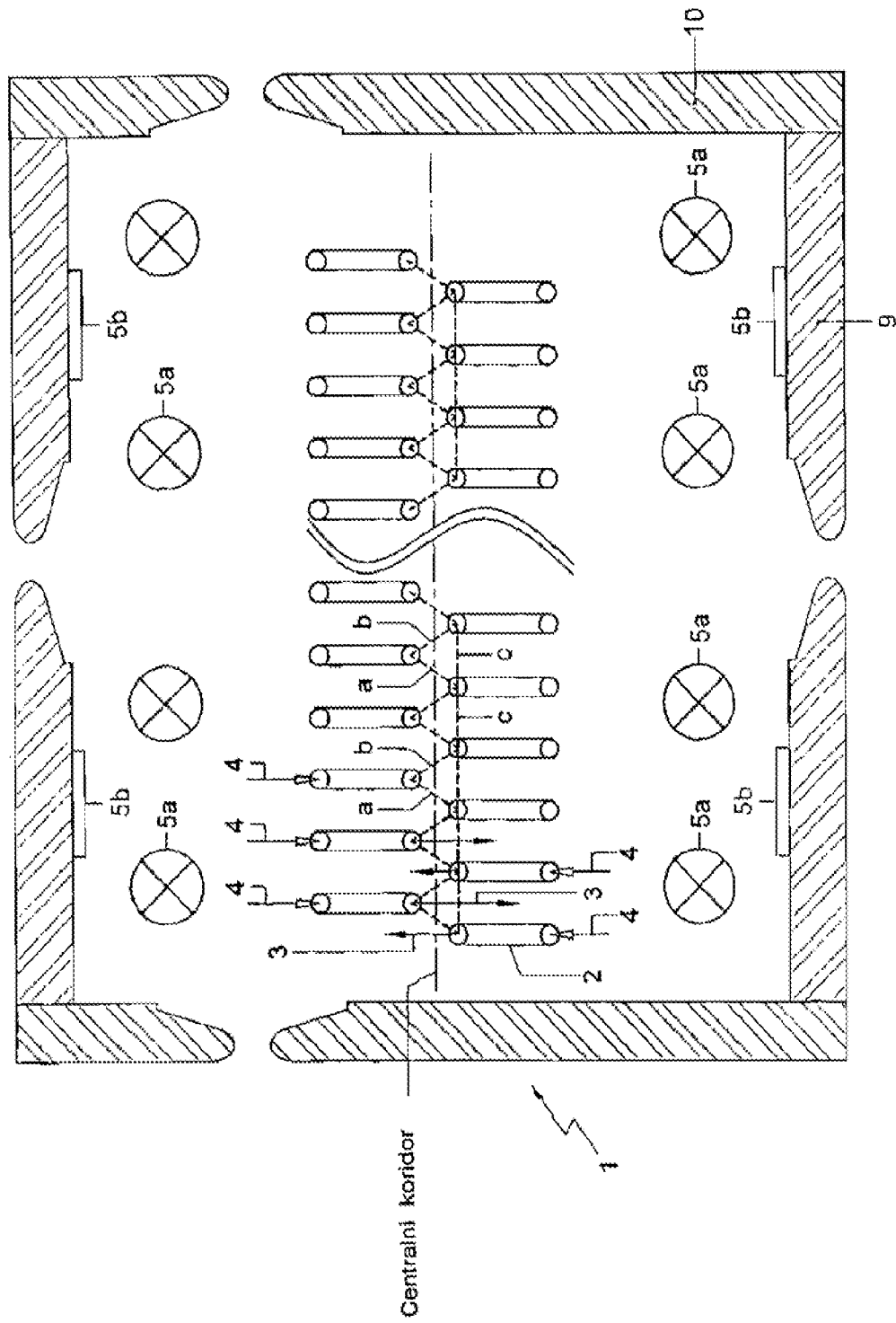
SLIKA 5B



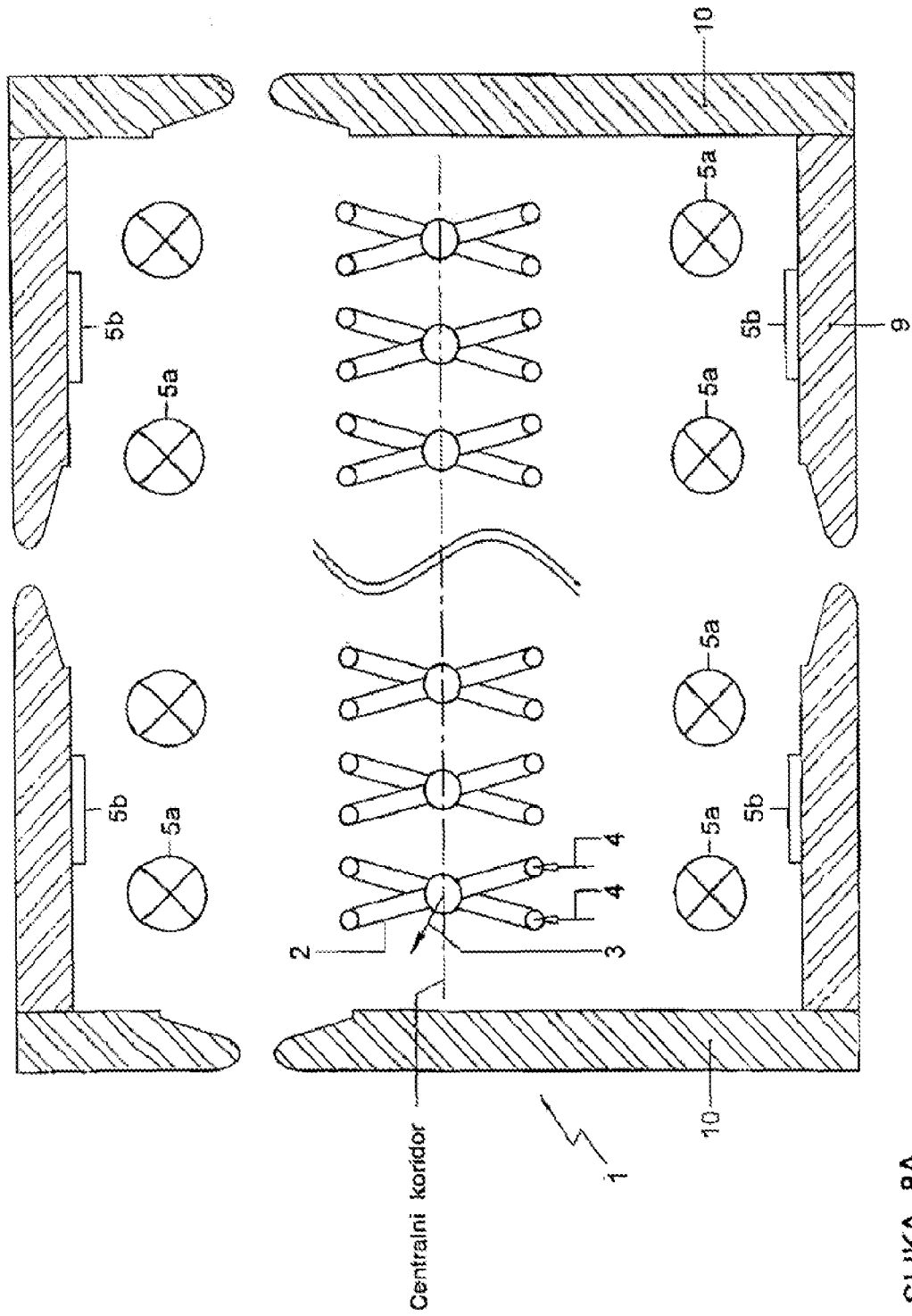
SLIKA 6A



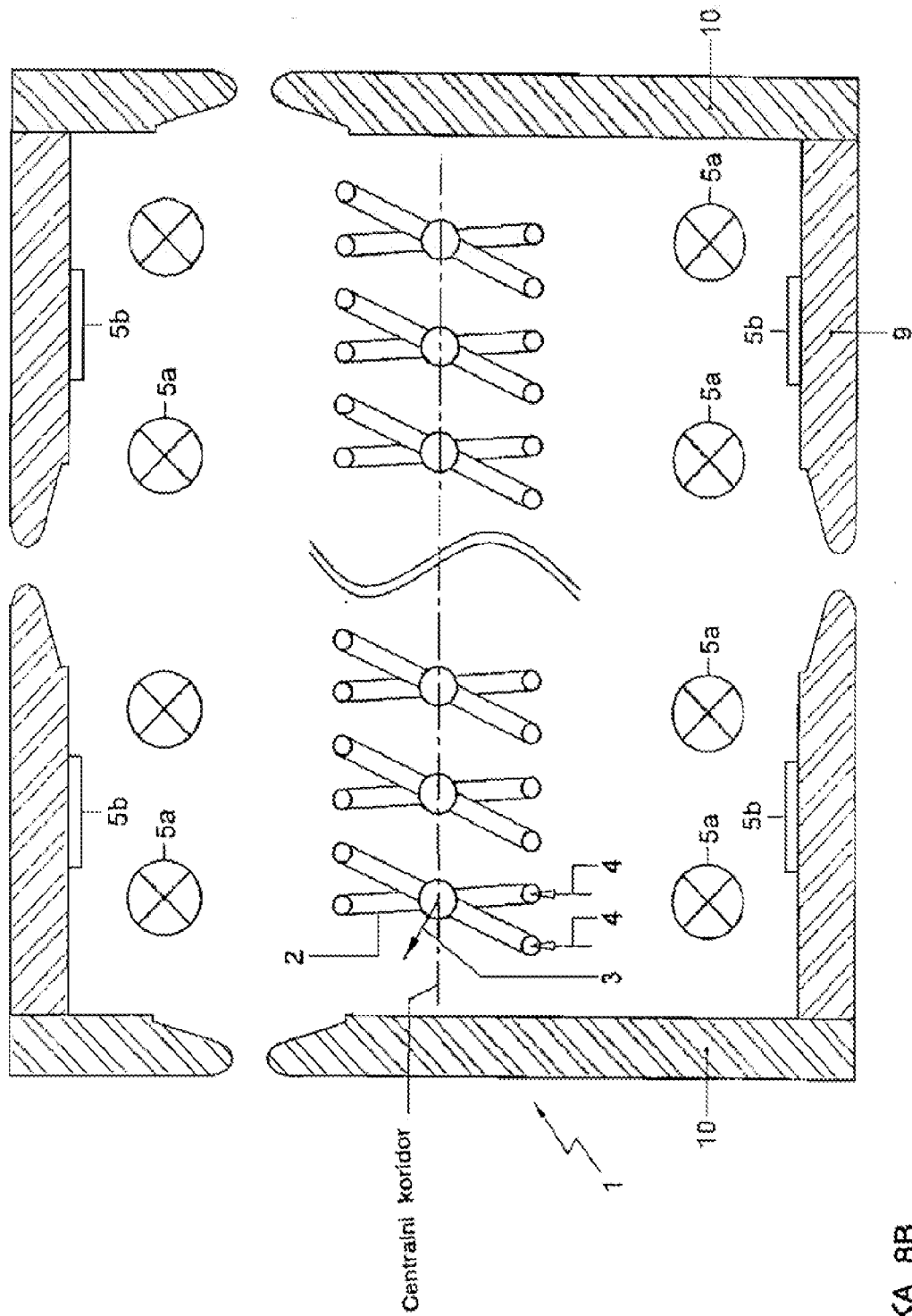
SLIKA 6B



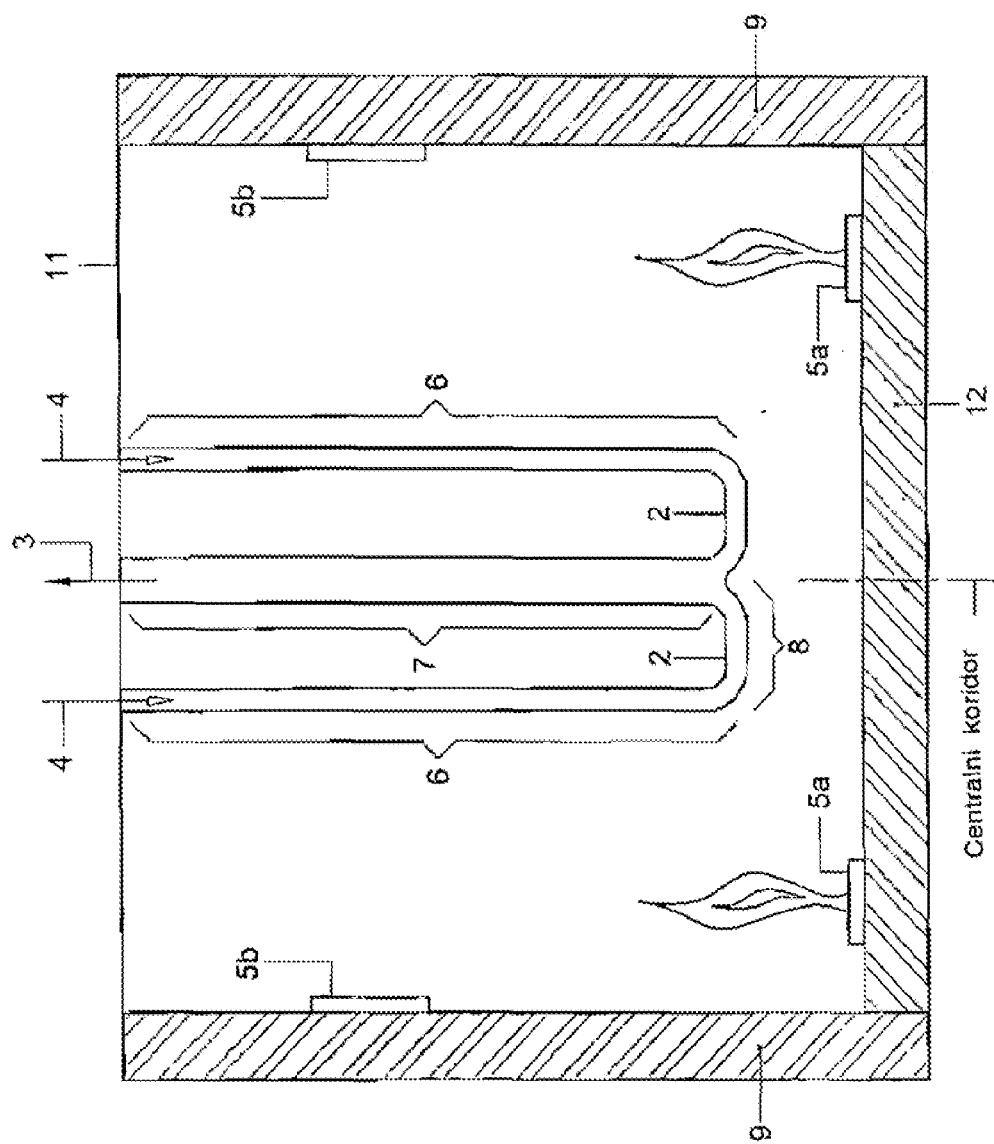
SLIKA 7



SLIKA 8A



SLIKA 8B



SLIKA 8C