

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY 90098

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 09.06.73 (P. 163220)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.07.74

Opis patentowy opublikowano: 31.08.1978

MKP C11d 1/00

Int. Cl.². C11D 1/00

Twórcy wynalazku: Dominik Żelazko, Henryk Sikorski, Janina Miśkiewicz

Uprawniony z patentu: Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Związku Spółdzielni Inwalidów,
Warszawa (Polska)

Sposób otrzymywania gałki dezodoryzująco-myjącej

Dziedzina techniki. Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania gałki dezodoryzująco-myjącej stosowanej w pomieszczeniach sanitarnych zwłaszcza do muszli klozetowych.

Stan techniki. Znane i stosowane stałe preparaty dezodoryzujące wykonywane są z mieszaniny para-dwuchlorobenzenu, kamfory, środków zapachowych i innych związków, mających własności sublimowania w temperaturze pokojowej. Są one formowane przez prasowanie. W przypadku formowania przez odlewanie w formach, dodawanie w większych ilościach środków zapachowych jest niemożliwe, ponieważ przy stygnięciu mieszaniny te nie zestalają się, a poszczególne składniki rozdzielają się. Również te preparaty działają wyłącznie dezodoryzująco, lecz nie posiadają własności myjących.

Istota wynalazku. Sposób otrzymywania gałki dezodoryzująco-myjącej polega na wprowadzeniu do reaktora: produktu polimeryzacji 42 moli tlenu etylenu i glikolu etylenowego w ilości 30–60% wagowych, mieszaniny monoestru pentaerytrytu i dwuestru pentaerytrytu oraz kwasu stearynowego w ilości 20–50% wagowych, produktu addycji 18 moli tlenu etylenu lub 30 moli tlenu etylenu do alkoholu oleinowego, lub produktu addycji 14 moli tlenu etylenu do fenolu, lub produktu addycji 7 moli tlenu etylenu lub 10 moli tlenu etylenu lub 24 moli tlenu etylenu do kwasu stearynowego w ilości 1–20% wagowych, ortofenylofenolu w ilości 3–15% wagowych. Wsad ogrzewa się do temperatury 70–90°C ciągle mieszając, a następnie zawartość reaktora studzi się do temperatury około 60°C i dodaje substancji zapachowych a w razie potrzeby i barwnika. Tak otrzymany środek rozlewa się do form kształtujących gałki, a następnie pakuje się w torebki z folii.

Gałka otrzymana tym sposobem posiada zaletę rozpuszczania i samozmywania zastrzałych osadów powstających w miskach klozetowych z kwasu moczowego, moczanów itp., jak również zapobiega tworzeniu i osadzaniu się osadów. Tworząc kompleksowy układ buforowy o pH 6–8 nie powoduje korozji rur, a ponadto likwiduje nieprzyjemne zapachy w miskach klozetowych, jak również dezynfekuje i dezodoryzuje je.

Gałka może być produkowana w dowolnym kolorze i z dodatkiem dowolnego środka zapachowego. Łatwo formuje się w dowolnych kształtach przez odlewanie w formach, przy czym zachowuje swoje własności myjąco-dezodoryzujące prawie bez ograniczeń w czasie, co ma szczególne znaczenie przy magazynowaniu.

Przykłady wykonania.

Przykład I. Do reaktora wprowadza się: produkt polimeryzacji 42 moli tlenku etylenu i glikolu etylenowego (Polikol 42) w ilości 51 kG, mieszaninę monoestru pentaerytrytu i dwuestru pentaerytrytu oraz kwasu stearynowego (Rokwin P-60) w ilości 25 kG, produkt addycji 18 moli tlenku etylenu do alkoholu oleinowego (Rokanol O-18) — 9,0 kG oraz ortofenylofenol w ilości 5 kG. Wsad podgrzewa się do temperatury 75°C ciągle mieszając. Po dokładnym wymieszaniu zawartość reaktora studzi się do temperatury około 60°C i dodaje kompozycji zapachowej w ilości 10 kG, po czym mieszaninę rozlewa się do form, wkłada uzbrojenie wewnętrzne gałki i ochładza do temperatury około 0°C.

Przykład II. Do reaktora wprowadza się produkt polimeryzacji 42 moli tlenku etylenu i glikolu etylenowego (Polikol 42) w ilości 51 kG, mieszaninę monoestru i dwuestru pentaerytrytu oraz kwasu stearynowego (Rokwin P-60) w ilości 25 kG, produkt addycji 7 moli tlenku etylenu do kwasu stearynowego (Rokacet S-7) w ilości 8,0 kG oraz ortofenylofenol w ilości 5 kG. Wsad podgrzewa się do temperatury 75°C ciągle mieszając. Po dokładnym wymieszaniu zawartość reaktora studzi się do temperatury około 60°C i dodaje kompozycji zapachowej w ilości 5 kG. Następnie mieszaninę rozlewa się do form, wkłada uzbrojenie wewnętrzne gałki i ochładza do temperatury około 0°C.

Przykład III. Do reaktora wprowadza się: produkt polimeryzacji 42 moli tlenku etylenu i glikolu etylenowego (Polikol 42) w ilości 51 kG, mieszaninę monoestru pentaerytrytu i dwuestru pentaerytrytu oraz kwasu stearynowego (Rokwin P-60) w ilości 25 kG, produkt addycji 14 moli tlenku etylenu do fenolu (Rokafenol F-14) w ilości 9,0 kG oraz ortofenylofenol w ilości 5 kG. Wsad podgrzewa się do temperatury 75°C ciągle mieszając. Po dokładnym wymieszaniu zawartość reaktora studzi się do temperatury około 60°C i dodaje kompozycji zapachowej w ilości 5 kG, po czym mieszaninę rozlewa się do form, wkłada uzbrojenie wewnętrzne gałki i ochładza do temperatury około 0°C.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób otrzymywania gałki dezodoryzująco-myjącej, z n a m i e n n y t y m, że do reaktora wprowadza się produkt polimeryzacji 42 moli tlenku etylenu i glikolu etylenowego w ilości 30–60% wagowych, mieszaninę monoestru pentaerytrytu i dwuestru pentaerytrytu oraz kwasu stearynowego w ilości 20–50% wagowych, produktu addycji 18 moli tlenku etylenu lub 30 moli tlenku etylenu do alkoholu oleinowego lub produktu addycji 14 moli tlenku etylenu do fenolu lub produktu addycji 7 moli tlenku etylenu lub 10 moli tlenku etylenu lub 24 moli tlenku etylenu do kwasu stearynowego w ilości 1–20% wagowych, ortofenylofenolu w ilości 3–15% wagowych, po czym wsad ogrzewa się do temperatury 70–90°C przy zastosowaniu mieszania, a po osiągnięciu tej temperatury schładza się do temperatury około 60°C i dodaje substancji zapachowych a schłodzoną masę wlewa się do form.