



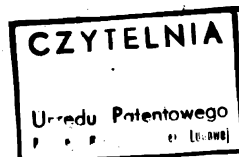
Patent dodatkowy
do patentu nr 112 798

Zgłoszono: 81 07 31 (P. 232 432)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 83 02 14

Opis patentowy opublikowano: 1986 02 17



Int. Cl.³

C09D 5/08

Twórcy wynalazku: Jerzy Iwanow, Andrzej Marczewski,
Zbigniew Męczarski, Jerzy Zawadzki

Uprawniony z patentu: Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
Warszawa (Polska)

Środek do ochrony czasowej powierzchni metalowych

1

Przedmiotem wynalazku jest środek do ochrony czasowej powierzchni metalowych.

Znany środek według patentu nr 112798 zawiera 2—15 części wagowych wosków mikrokryształicznych o temperaturze kroplenia powyżej 50°C i penetracji w granicach 5—50 w temperaturze 20°C, 10—30 części wagowych smoły kostnej o penetracji 50—100 w temperaturze 20°C, liczbie kwasowej najwyżej 50 i liczbie estrowej 10—50 stopionej z 2—10 częściami wagowymi żywicy kumaronowo-indenowej o gęstości 1,05 do 1,15 g/cm³ i temperaturze mięknięcia według Krämer-Sarnowa co najmniej 60°C oraz 0,1 do 5,0 części wagowych tlenku magnezowego i/lub wapniowego, rozpuszczalników organicznych zawierających węglowodory, korzystnie wrzące w temperaturze 100—180°C.

Jedną z niezbędnych operacji w technologii wytwarzania środka jest przepompowywanie masy, które dokonuje się po fluksovaniu, a przed rozcieńczeniem.

Wadą znanego środka według patentu PRL nr 112798 jest jego duża lepkość utrudniająca przepompowywanie i łatwe stygnięcie, zestalanie się i zatykanie przewodów, lub znaczne zmniejszanie prześwitu przewodów.

Celem wynalazku jest opracowanie środka lepiej nadającego się do transportu przez przepompowywanie, zwłaszcza w temperaturach od 100°C do

2

150°C, stanowiącego ulepszenie środka według patentu nr 112798.

Środek do ochrony czasowej powierzchni metalowych zawierający wosk mikrokryształiczny w ilości 2—15 części wagowych, smołę kostną o liczbie kwasowej do 50, penetracji w temperaturze 20°C od 50 do 100 i liczbie estrowej od 10 do 50, żywicę kumaronowo-indenową o gęstości od 1,05 do 1,15 g/cm³, tlenek wapniowy i/lub magnezowy w ilości od 0,1 do 5 części wagowych i rozpuszczalniki organiczne zawierające węglowodory, korzystnie wrzące w temperaturze od 100°C do 180°C w ilości od 40 do 90 części wagowych, według istoty wynalazku zawiera wosk korzystnie estrowy, o temperaturze kroplenia powyżej 30°C, penetracji w temperaturze 20°C od 5 do 100 i lepkości w temperaturze 20°C od 10° do 30° Englera, smołę kostną w ilości od 1 do 30 części wagowych o liczbie zmydlania od 100 do 200 i żywicę kumaronowo-indenową w ilości od 0,2 do 10 części wagowych o temperaturze mięknięcia według Krämer-Sarnowa do 60°C.

Środek według wynalazku dobrze nadaje się do przepompowywania, zwłaszcza w temperaturze od 100 do 150°C, przy czym powłoki uzyskane ze środka zachowują wysoką odporność na korozję.

Środek według wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania.

Przykład I. 16 kg smoły kostnej ciekłej o liczbie kwasowej 30 i liczbie zmydlania 200 ogrze-

wano z 2,2 kg tlenku wapnia w temperaturze 90°C przez 6 godzin, dodając przy końcu ogrzewania 4 kg żywicy kumaronowo-indenowej o gęstości 1,12 g/cm³ i temperaturze mięknięcia 60°C. Po jednej godzinie ogrzewania w temperaturze 120°C dodano 19 kg wosku estrowego o penetracji 25 w temperaturze 20°C i temperaturze kroplenia 70°C oraz 25 kg wosku estrowego o penetracji 100 w temperaturze 20°C i temperaturze kroplenia 40°C. Gorący stop przypompowano do drugiego reaktora z benzyną do lakierów o temperaturze 20°C w ilości 120 kg. Gotowy preparat nałożono pistoletem pneumatycznym na polakierowane części pojazdu, otrzymując po 2 godzinach wysychania cienką brązowo-żółtą powłokę o dużej adhezji i dobrej wodoodporności.

Przykład II. 10 kg smoły kostnej ciekłej o liczbie kwasowej 30 i liczbie estrowej 20 ogrzewano z 0,8 kg tlenku wapnia w temperaturze 90°C przez 6 godzin. Przy końcu ogrzewania dodano 2 kg żywicy kumaronowo-indenowej o gęstości 1,12 g/cm³ i temperaturze mięknięcia 100°C. Po jednej godzinie ogrzewania w temperaturze 120°C dodano 10 kg wosku estrowego o penetracji 25 w temperaturze 20°C i temperaturze kroplenia 70°C oraz 25 kg wosku estrowego o penetracji 100 w temperaturze 20°C i temperaturze kroplenia 40°C. Gorący stop przepompowano do drugiego reaktora z benzyną do lakierów o temperaturze 20°C w ilo-

ści 120 kg a po jego rozpuszczeniu dodano 2 kg cykloheksanolu i 1 kg butyloglikolu. Gotowy preparat nałożono pistoletem pneumatycznym na polakierowane części pojazdu, otrzymując po 2 godzinach wysychania cienką brązowo-żółtą powłokę o dużej adhezji i dobrej wodoodporności.

Zastrzeżenie patentowe

- 10 Srodek do ochrony czasowej powierzchni metalowych zawierający wosk mikrokrystaliczny w ilości 2—15 części wagowych, smołę kostną o liczbie kwasowej do 50, penetracji w temperaturze 20°C od 50 do 100 i liczbie estrowej od 10 do 50, żywicę
- 15 kumaronowo-indenową o gęstości od 1,05 do 1,15 g/cm³, tlenek wapniowy i/lub magnezowy w ilości od 0,1 do 5 części wagowych i rozpuszczalniki organiczne zawierające węglowodory, korzystnie wrzące w temperaturze od 100°C do 180°C w ilości od
- 20 40 do 90 części wagowych według patentu nr 112798, znamienny tym, że zawiera wosk, korzystnie estrowy o temperaturze kroplenia powyżej 30°C, penetracji w temperaturze 20°C od 5 do 100 i lepkości wynoszącej w temperaturze 20°C od 10° do 30°
- 25 Englera, smołę kostną w ilości od 1 do 30 części wagowych, o liczbie zmydlania od 100 do 200 i żywicę kumaronowo-indenową w ilości od 0,2 do 10 części wagowych o temperaturze mięknięcia według Krämer-Sarnowa do 60°C.