



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

396⁶, 11/06

346 147/02

Nr 40550

Kl. 34 1, 17/02

Politechnika Gdańska *)
(Katedra Technologii Chemicznej Drewna i Torfu)

Gdańsk, Polska

C08h 11/06

Sposób wytwarzania masy do skubania drobiu

Patent trwa od dnia 5 marca 1956 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania masy do skubania drobiu.

Dotychczas stosowane masy w większości wypadków oparte były na kompozycjach w skład których wchodziła kalafonia. Znane są także masy oparte całkowicie na tworzywach sztucznych, jak również masa w skład której wchodzi wyłącznie makro i mikro-kryształiczna parafina.

Zadaniem kalafonii wchodzącej w skład masy jest zwiększenie przyczepności do pierza.

Stosowany jest również dodatek żywiczany wapnia, który jest wytworzony z kalafonii i wapna przez ogrzewanie do temperatury 200 — 250°C, w celu podwyższenia punktu mięknięcia masy i zmniejszenia przyczepności do skóry.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są prof. nadzw. inż. mgr Zbigniew Rozmej, inż. mgr Aleksander Kwiatkowski, inż. mgr Stanisław Rybiński i inż. mgr Zbigniew Uruski.

Poważną niedogodnością mas, zawierających w swym składzie kalafonię i żywiczany jest konieczność zachowania przy pracy bardzo wąskiego zakresu temperatur np. dla znanej kompozycji dla pokrycia tuszki roztopioną masą 52 — 54°C. Również przy zdejmowaniu zastygniętej masy istnieje bardzo wąski przedział temperatur, w którym masa posiada dostateczną elastyczność, przy zachowaniu wymaganej wytrzymałości na rozerwanie. Zbyt wysoka temperatura powoduje pozostawianie masy na tuszce, zaś zbyt niska powoduje kruchość masy. Prócz tego kompozycje, w skład których wchodzi kalafonia i żywiczany zawierają domieszkę substancji lotnych, pochodzących z zanieczyszczeń kalafonii bądź też powstałych jako produkty uboczne przy ogrzewaniu kalafonii z wapnem. Nadają one skórze skubanej sztuki drobiu charakterystyczny zapach i posmak co oczywiście zmniejsza jej wartość handlową.

Sposób według wynalazku polega na zastąpieniu kalafonii i żywiczany wapnia przez produkt otrzymany na drodze termicznej obróbki

kalafonii. Kalafonia ogrzewana z katalizatorem do temperatury powyżej 200°C podlega daleko posuniętym zmianom chemicznym (między innymi częściowej dekarboksylacji) w wyniku czego traci charakterystyczną dla siebie kruchość.

Zastosowanie kalafonii uplastycznionej przez obróbkę termiczną jako składnika masy do skubania drobiu stwarza możliwość rozszerzenia przedziału temperatur przy pokrywaniu tuszki tą masą, jak również pozwala na zdejmowanie powłoki w znacznie szerszych granicach temperatur.

Prócz tego, dla usunięcia substancji nadających skórze obrabianej sztuki drobiu nieprzyjemnego zapachu i gorzkiego posmaku, zastosowano wydestylowanie ich w strumieniu przegrzanej pary wodnej.

Przykład: W reaktorze emaliowanym zaopatrzonym w mieszkadło kotwicowe i dolny spust (pojemn. 250 — 300 l) ogrzewa się 100 — 150 kg kalafonii wysokiej jakości (temperatura mięknięcia minimum 68°, zawartość substancji niezmydlającej się max. 6%, zawartość popiołu max. 0,05%) do temp. 220 — 225°C z dodatkiem 0,05—0,1% tlenku glinu i 0,07—0,16% tlenku magnezu, przy równoczesnym przedmuchiwaniu (od dołu reaktora) pary wodnej przegrzanej do ca 225°C. Czas ogrzewania ustala

się empirycznie w czasie trwania procesu przez stwierdzenie odpowiednich stałych fizycznych pobranej próbki. Ilość wpuszczanej pary wodnej należy również ustalić empirycznie. Pobrana próbka po ochłodzeniu do ca 40°C powinna być zupełnie bezwonna i nie posiadać gorzkiego posmaku.

Następnie zawartość reaktora schładza się do temperatury 95 — 100°C i dodaje 20 — 30 kg parafiny po czym miesza w temperaturze 95 — 100°C przez 1-2 godz. po czym wylewa do rynienek emaliowanych, gdzie następuje krzepnięcie.

Temperaturę mięknięcia i ilość parafiny dobiera się w zależności od wymaganych własności fizycznych gotowego produktu.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania masy do skubania drobiu, znamienny tym, że parafinę miesza się z kalafonią uplastyczną termicznie w temperaturze od 200 — 360°C, przy równoczesnym przedmuchiwaniu pary wodnej lub gazu obojętnego.

Politechnika Gdańska
(Katedra Technologii Chemicznej
Drewna i Torfu)