

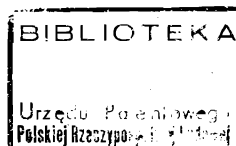
20 sierpnia 1929 r.

2

URZĄD PATENTOWY



BOLD 41/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 10263.

Kl. 12 d 26.

MKP BOLD 41/02

Wacław Junosza Piotrowski

(Drohobycz, Polska),

Henryk Wischnowitzer

(Drohobycz, Polska),

Artur Urman

(Drohobycz, Polska)

i Galicyjskie Towarzystwo Naftowe „Galicja” Sp. Akc.

(Drohobycz, Polska).

Sposób regeneracji proszków odbarwiających.

Zgłoszono 7 grudnia 1926 r.

Udzielono 10 kwietnia 1929 r.

Do odbarwiania olejów mineralnych, roślinnych, zwierzęcych, parafiny, cerezyny i tym podobnych ciał używa się obok kwasu siarkowego i ługu również proszków odbarwiających, jak np. hydrosilikat, krzemionkę aktywną, węgiel aktywny i t. d.

Odbarwianie odbywa się przeważnie przez mieszanie wyżej wspomnianych proszków z danym produktem, ewentualnie po poprzednim oczyszczeniu go kwasem siarkowym. Mieszanie to przeprowadza się w odpowiednich naczyniach, zazwyczaj

przy temperaturze 50—120°C. Po dostatecznem odbarwieniu następuje odsączenie przy pomocy prasy filtrowej, w której pozostaje zbita masa proszku, przesiąknięta produktem, który został odbarwiony. Proszki odbarwiające zatrzymują w ten sposób 30 — 100% swego ciężaru produktów wartościowych, które uzyskać można zpowrotem przez zastosowanie odpowiednich sposobów ekstrakcji lub wyługowywania.

Dotychczas znane sposoby ekstrakcji

przy pomocy rozpuszczalników są zbyt kosztowne. Wyługowywanie wodą, względnie parą wodną, ewentualnie przy zwiększonym ciśnieniu, wydziela tylko drobną część oleju zawartego w proszku lub powoduje niekorzystne zmiany, tak oleju, jak też proszku.

Znaleziono, że przez zastosowanie wodnych rozczyń soli alkalicznych o ściśle oznaczonej koncentracji można wydzielić prawie całą ilość produktu, zawartego w użytym proszku odbarwiającym.

Przykład. Naczynie o zawartości 5 litrów, wytrzymałe na ciśnienie (autoklaw), zaopatrzone w mieszadło, napełnia się 1000 g proszku, pozostałego po odbarwieniu oleju i 2000 g wody, zawierającej 30 g węglanu sody i zamyka szczelnie. Przez odpowiednie nagrzewanie do temperatury 130 — 140°C powstaje wewnątrz naczynia ciśnienie około 3 atm. Przy mieszaniu i regulowaniu ogrzewania utrzymuje się osiągniętą temperaturę i ciśnienie w ciągu ½ godziny. Następnie pozostawia się zawartość naczynia bez dalszego ogrzewania, aż do zupełnego ochłodzenia. Po otworzeniu naczynia utworzone będą trzy warstwy. Górna zawiera olej wydzielony, środkowa — wodny rozczyń sody, a dolna — proszek uwolniony od oleju. Po oddzieleniu oleju od warstwy wodnej odsącza się proszek.

Wydzielony olej jest zupełnie czysty, nie zawiera emulsji lub zanieczyszczeń.

Wodnego rozczyń sody używa się do następnej operacji.

Proszek, zawierający najwyżej ślady

oleju, po wysuszeniu w temperaturze do 300°C nadaje się do neutralizacji i odbarwiania olejów, oczyszczonych kwasem siarkowym.

Dla dobrego oddzielenia warstw wodnej i olejowej, jako też zupełnego odzyskania oleju w proszku, ważną jest odpowiednia koncentracja rozczyń węglanu sodowego, służącego do wyługowywania. Dla każdego rodzaju proszku odbarwiającego i oleju najkorzystniejszy stosunek wody i sody należy poprzednio oznaczyć przez próby.

Zamiast sody można też użyć innych soli alkalicznych, które z kwasami tłuszczowymi tworzą mydła rozpuszczalne w wodzie.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób regeneracji proszków odbarwiających, znamienny tem, że poddaje się je działaniu wodnego rozczyń soli alkalicznych, tworzących z tłuszczami zmydlającymi się rozpuszczające się w wodzie mydła, jak np. węglanu sodowego, przy wyższej temperaturze i normalnem lub zwiększonym ciśnieniu.

Wacław Junosza Piotrowski.

Henryk Wischnowitzer.

Artur Urman.

Galicyjskie Towarzystwo
Naftowe „Galicja” Sp. Akc.

Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,

rzecznik patentowy.