



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 28.I.1966 (P 119 719)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 15.VII.1967

Kl. 48 d¹, 11/06

MKP C 23 f 11/06

UKD 620.197.325

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Czesław Kopczyński, dr mgr inż. Józef Kubicki, mgr inż. Kazimierz Boroń, mgr inż. Barbara Pawłowicz

Właściciel patentu: Zakłady Metalowe „Polar” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Wrocław (Polska)

Sposób zabezpieczania stali przed korozją w wodnych roztworach amoniaku

1
Przedmiotem wynalazku jest sposób zabezpieczania stali przed korozją w wodnych roztworach amoniaku w warunkach podwyższonej temperatury i ciśnienia.

Wynalazek dotyczy zwłaszcza zabezpieczenia przed korozją amoniakalnych chłodziarek absorpcyjnych.

Znane jest stosowanie do ochrony przed korozją stali w wodnych roztworach amoniaku w warunkach podwyższonej temperatury i ciśnienia, inhibitorów chromianowych, jak chromian sodu i chromian potasu z ewentualnym dodatkiem wodorotlenku sodu.

Stosowane inhibitory chromianowe nie dają pełnej gwarancji całkowitego zabezpieczenia stali przed korozją, ponadto mają one własności toksyczne.

Pełne zabezpieczenie stali przed korozją w opisanych warunkach zapewnia sposób, według wynalazku.

2
Sposób według wynalazku polega na tym, że jako inhibitor korozji w podwyższonej temperaturze i pod zwiększonym ciśnieniem stosuje się fosforan potasu w ilości od 0,1% do 3% wagowo w stosunku do masy wodnego roztworu amoniaku.

5 Wprowadzenie wyżej wymienionego inhibitora fosforanowego w miejsce dotychczas stosowanych inhibitorów chromianowych pozwala na zwiększenie czasu pracy i trwałości absorpcyjnych agregatów chłodniczych amoniakalnych oraz eliminuje
10 stosowanie przy produkcji chłodziarek związków toksycznych.

Zastrzeżenie patentowe

15 Sposób zabezpieczania stali przed korozją w roztworach wodnych amoniaku w podwyższonej temperaturze i pod zwiększonym ciśnieniem przez wprowadzenie do roztworu inhibitora korozji, **znamienny tym**, że jako inhibitor korozji stosuje się
20 fosforan potasu w ilości od 0,1% do 3% wagowo, w stosunku do masy roztworu.