



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40662

Kl. 22 g, 6/02

Mikołaj Niszczyński
Warszawa, Polska

22g, 1/08
C 09d 1/08

Sposób otrzymywania pasty emulsyjnej

Patent trwa od dnia 4 maja 1957 r.

Wynalazek dotyczy sposobu otrzymywania pasty emulsyjnej z wosków i substancji woskowych o dowolnej konsystencji od stałej do płynnej nadającej się do czyszczenia podłóg z drewna i mas plastycznych. Pasty emulsyjne dzięki temu, że zawierają znacznie mniejsze ilości rozpuszczalników (tak zwane pasty emulsyjne wodno-terpentynowe) lub nie zawierają ich wcale (tak zwane pasty emulsyjne wodne), są tańsze od past zwykłych, a poza tym są i nie palne.

Pasty emulsyjne są również ekonomiczniejsze w zużyciu i dają lepszy połysk niż pasty zwykłe.

Dotychczasowy sposób otrzymywania past emulsyjnych polegał na zmydłaniu wosków potażem lub innymi alkaliami, podczas którego powstawały mydła metali jednowartościowych i kwasów tłuszczowych spełniające rolę emulgatorów. Stosowano również gotowe emulgatory dostosowane specjalnie do tworzenia emulsji woskowych. Otrzymywane tymi sposobami pasty emulsyjne były typu o/w (olej w wodzie) i wymagały do otrzymania trwałych emulsji albo dużych ilości alkaliów lub przy stosowaniu gotowych emulgatorów dodatku substancji stabilizujących emulsję, tak zwanych zagęszczaczy. Jako stabilizatory do emulsji tego typu stosowano kazeinian sodowy, potasowy lub amonowy, gumę

arabską, tylozę itd., jednak dodatek wszystkich tego rodzaju substancji obniżał bardzo jakość pasty.

Pasty te w porównaniu do past zwykłych miały poza tym tę wadę, że ich fazą zewnętrzną bezpośrednio stykającą się z drewnem była woda, która powodowała ciemnienie podłóg drewnianych, a szczególnie klepek dębowych. Wadą ich również było to, że nie rozpuszczały starej powłoki woskowej, jak to zwykle ma miejsce przy stosowaniu past terpentynowych lub benzynowych. Pasty emulsyjne typu w/o (woda w oleju), których fazą zewnętrzną jest rozpuszczalnik nie są stosowane, ponieważ nie dają one takich oszczędności w zużyciu rozpuszczalników jak emulsje typu o/w i odznaczają się długim czasem schnięcia.

Do otrzymywania pasty emulsyjnej sposobem według wynalazku stosuje się emulgatory typu o/w (olej w wodzie) i w/o (woda w oleju) jednocześnie w kilkakrotnie mniejszej ilości, niż wymaga tego otrzymanie trwałej emulsji typu o/w lub w/o, wprowadzając do stopionego wosku i substancji woskowych rozpuszczonych w terpentynie lub benzynie lakowej, w wodę z dodatkiem substancji utleniających, np. nadboranu sodu w ilości 2 — 10%. Przy stosowaniu do wyrobu

past dużych ilości wosków syntetycznych trudno emulgujących się, jak WT lub WTO należy uprzednio woski zemulgować w wodzie, a następnie emulgować z pozostałymi składnikami pasty. W przeciwnym przypadku przy użyciu nawet dużej ilości emulgatorów nie uzyska się trwałej emulsji.

Sposobem według wynalazku otrzymuje się bardzo trwałą pastę emulsyjną typu mieszanego w/o i o/w, której fazą zewnętrzną jest mieszanina wody i rozpuszczalnika. Dzięki temu pasta posiada takie same właściwości jak zwykła pasta terpentynowa lub benzynowa to jest rozpuszcza stare powłoki woskowe. Ponieważ woda wprowadzona do emulsji zawiera środek utleniający pasta taka nie powoduje ciemnienia podłóg drewnianych, ale ich rozjaśnienie. Oszczędności na rozpuszczalnikach w paście emulsyjnej tego typu mogą wynosić do 80% w zależności od dobranej receptury. Skład takiej pasty emulsyjnej ilustruje następujący przykład:

Wosk twardy	5	części	wagowych
Wosk WT	5	„	„
Parafina	15	„	„
Cerezyina	3	„	„
Woda	40	„	„
Terpentyna	10	„	„
Benzyna lakowa	20	„	„
Ług sodowy	0,1	„	„
Tlenek wapniowy	0,1	„	„
Nadboran sodowy	1,8	„	„

Zastrzeżenie patentowe

Sposób otrzymywania pasty emulsyjnej, znamienny tym, że do jej otrzymywania stosuje się jednocześnie emulgatory typu o/w (olej w wodzie) i w/o (woda w oleju) w kilkakrotnie mniejszej ilości niż wymaga tego otrzymanie trwałej emulsji typu o/w lub w/o, przy czym do stopionego wosku i substancji woskowych rozpuszczonych w terpentynie lub benzynie lakowej, wprowadza się wodę ewentualnie z dodatkiem substancji utleniających w ilości od 2—10%.

Mikołaj Niszczyński