

2

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

52974

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 20. I. 1965 (P 107 049)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 23. III. 1967

Kl.

23c, 1/01

~~22, 7/02~~

23c, 1/01

MKP

C 00 d

C 10 m 1/00

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Michał Dichter, mgr inż. Eugeniusz Trybuła, mgr inż. Dawid Lipson

Właściciel patentu: Instytut Technologii Nafty, Kraków (Polska)

Sposób wytwarzania konserwacyjnego oleju silnikowego

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania oleju konserwacyjnego zabezpieczającego wewnętrzne części silników spalinowych przed korozją, w czasie dłuższego postoju.

Obecnie dla zabezpieczenia przed korozją wewnętrznych części silników w czasie dłuższej przerwy w eksploatacji przeprowadza się powlekanie wewnętrznych powierzchni smarami stałymi. Zabieg taki wymaga demontażu silnika, a smar konserwacyjny musi być przed ponownym uruchomieniem silnika usunięty. Do konserwacji używane są także zwykłe oleje eksploatacyjne, te jednak nie zabezpieczają dostatecznie urządzeń przed korozją. Wymienione niedogodności usuwa całkowicie stosowanie oleju konserwacyjnego według wynalazku.

Stwierdzono, że można wewnętrzne części silników zabezpieczyć przed korozją bez demontażu, stosując olej otrzymany przez zmieszanie w temperaturze od 0—100°C: 89—93 części wagowych oleju mineralnego, 5—6 części wagowych naftosulfonianów lub alkiloarylsulfonianów baru lub wapnia, 0,5—1,5 części wagowych naftenianu lub stearynianu wapnia, 0,5—1 części wagowych dwu-
alkilodwutiofosforanu cynku, 0,2—1,2 części wagowych p-hydroksydwufenyloaminy oraz 0,5—2,5 części wagowych polimetakrylanów. Otrzymany w ten sposób olej obok dobrych własności anty-
korozyjnych posiada także dobre własności eks-

2

ploatacyjne zbliżone do olejów silnikowych produkowanych w kraju jak na przykład olej silnikowy Extra U według normy branżowej BN-0535-11 i dzięki temu nie musi być usuwany z wewnętrznych części silnika przed jego uruchomieniem.

Przykład: 90 kg rafinowanego oleju mineralnego o lepkości 3°E przy 50°C podgrzewa się do temperatury 60°C i miesza z 5 kg naftosulfonianu wapniowego, oraz 1 kg stearynianu wapnia. Produkt miesza się do rozpuszczenia naftosulfonianu wapnia, a następnie dodaje 1 kg dwualkilodwutiofosforanu cynku, 0,2 kg p-hydroksydwufenyloaminy oraz 1 kg polimeru metakrylanu metylu.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania konserwacyjnego oleju silnikowego do zabezpieczenia przed korozją wewnętrznych części silników w czasie ich postoju, **znamienny tym**, że 89—93 części wagowych oleju mineralnego miesza się z 5—6 częściami wagowymi naftosulfonianów lub alkiloarylsulfonianów baru lub wapnia, 0,5—1,5 częściami wagowymi naftenianu lub stearynianu wapnia, 0,5—1 częściami wagowymi dwualkilodwutiofosforanu cynku, 0,2—1,2 częściami wagowymi p-hydroksydwufenyloaminy i 0,5—2,5 częściami wagowymi polimetakrylanów, w temperaturze od 0—100°C.