



Patent dodatkowy _____
do patentu

Zgłoszono: 20.I.1965 (P 107 047)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 22.VIII.1967

Kl. 22 g, 7/02

23c, 1/01

MKP ~~6001~~

C 10 m 1/00

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Michał Dichter, mgr inż. Eugeniusz Trybuła, mgr inż. Helena Szwarska

Właściciel patentu: Instytut Technologii Nafty, Kraków (Polska)

Sposób wytwarzania smaru konserwacyjnego

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania smaru konserwacyjnego, odpornego na starzenie a przeznaczonego do ochrony urządzeń metalowych przed korozją atmosferyczną w czasie długiego magazynowania i transportu.

Znane są smary konserwacyjne do ochrony metali przed korozją atmosferyczną o konsystencji półstałej lub stałej, jednakże ich stosowanie wiąże się z koniecznością nakładania grubej warstwy smaru ze względu na słabe własności ochronne i niską odporność na starzenie. Znane są także smary ochronne specjalne np. do konserwacji łożysk tocznych, jednakże smary te nie zawierają inhibitorów utlenienia, umożliwiających podwyższenie odporności na działanie tlenu.

Smar wytworzony sposobem według wynalazku nie ma wyżej wymienionych wad.

Sposób według wynalazku polega na dokładnym zmieszaniu 100 części wagowych rafinowanego oleju mineralnego, zwłaszcza o lepkości od 8°E do 30°E/50°C, z 8 do 25 częściami wagowymi cerezyny zwłaszcza o temperaturze kroplenia 65°C do 85°C, z 3 do 6 częściami wagowymi wosku z wełny owczej lub lanoliny, a następnie z 0,01 — 0,2 częściami wagowymi kauczuku syntetycznego lub naturalnego pod postacią roztworu i z 0,1 do 0,6 częściami wagowymi alkilofenoli i/lub alkilaminofenoli, na przykład 4-metylo-2,6-dwu (tert) butylofenolu i/lub p-hydroksy-dwufenylo-

2

aminy. W razie potrzeby smar po ochłodzeniu można rozcieńczyć benzyną lakową.

5 Uzyskany według wynalazku smar konserwacyjny posiada wysokie własności ochronne, jest odporny na działanie tlenu i ma dobrą przyczepność do powierzchni metalu, a także charakteryzuje się małą spływnością.

10 Uzyskany według wynalazku smar konserwacyjny może być nakładany bezpośrednio na powierzchnie przez smarowanie, lub też przez zanurzanie konserwowanego przedmiotu w smarze doprowadzonym do temperatury około 60°C, w której smar staje się płynny. Innym sposobem uzyskania warstwy ochronnej jest rozpuszczenie 15 smaru w benzynie lub innym lotnym rozpuszczalniku i nałożenie na powierzchnię chronioną, metodą natryskową, lub też zanurzenie w takim roztworze przedmiotu konserwowanego. Po odparowaniu rozpuszczalnika, pozostaje cienka warstwa filmu ochronnego.

20 Przykład: 87 części wagowych oleju mineralnego o lepkości 25°E/50°C podgrzewa się do temperatury 90°C, a następnie dodaje 8 części wagowych cerezyny o temperaturze kroplenia powyżej 80°C, 4,3 części wagowych lanoliny technicznej oraz 0,32 części wagowych p-hydroksy-dwufenyloaminy i miesza przez 2 godziny utrzymując temperaturę 90°C. Następnie mieszaninę 25 ochładza się do 50°C i dodaje 2 części wagowe 100%-owego benzynowego roztworu kauczuku na-

3

turalnego. Smar można rozcieńczyć benzyną lakową, biorąc np. 40 części wagowych benzyny lakowej i 60 części wagowych smaru konserwacyjnego.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania smaru konserwacyjnego do ochrony urządzeń metalowych przed korozją at-

4

mosferyczną, na podstawie mieszaniny stałych i ciekłych węglowodorów **znamienny tym**, że do mieszaniny 100 części wagowych oleju mineralnego z 8—25 częściami wagowymi cerezyny dodaje się 3—6 części wagowych wosku z wełny owczej lub lanoliny, 0,01—0,2 części wagowych kauczuku syntetycznego lub naturalnego w postaci roztworu, oraz 0,1—0,6 części wagowych alkilofenoli i/lub alkiloaminofenoli.