



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 30.XII.1963 (P 103 340)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 25.X.1965

Kl. 10b, 12

MKP C 10 1 5/16

UKD



Współtwórcy wynalazku: dr inż. Kazimierz Siwek, mgr inż. Stefan Bąkowski, inż. Edward Przybek.

Właściciel patentu: Instytut Technologii Drewna, Poznań (Polska)

Sposób wytwarzania podpałki z odpadów drzewnych

1 Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania podpałki z drobnowymiarowych odpadów drzewnych i innych surowców pochodzenia drzewnego przez zmieszanie ich z lepiszczem ze smoły, paku i ciężkich olejów mineralnych.

Znane są sposoby wytwarzania podpałki z miału węglowego, trocin, torfu i innych materiałów palnych z dodatkiem różnych lepiszczy, między innymi kalafonii, ługu posiarczynowego, smoły, olejów i paku oraz materiałów ułatwiających zapalenie podpałki takich jak naftalen, antracen, parafina, oleje itp.

Znane są również sposoby wytwarzania podpałki z rozwłóknionej masy drzewnej, masy papierniczej lub z małych płytek z płyt pilśniowych naszyconych łatwopalnymi materiałami.

W tych znanych sposobach postępowano zawsze w ten sposób, że do kotła, we wnętrzu którego znajdowało się stopione w podwyższonej temperaturze lepiszcz, wprowadzano podczas mieszania materiał stały, taki jak trociny, odpadki drewna, pył węglowy itp. Masa stawała się przy tym coraz to gęstsza, w związku z czym trzeba było stosować znaczne siły do jej mieszania. Ponadto trudno było uzyskać tą drogą jednorodną mieszaninę.

Nieoczekiwanie okazało się, że trudności tych można w prosty sposób uniknąć, jeżeli według wynalazku surowiec pochodzenia drzewnego, o wilgotności do 18% miesza się i podczas tego mieszania natryskuje się płynną na gorąco mieszaniną

2 paku i (lub asfaltu oraz smoły i) lub ciężkich olejów mineralnych o temperaturze powyżej 200°C, a uzyskany materiał prasuje się w nieogrzewanych prasach, lub przy nieznacznym ich podgrzewaniu, po czym otrzymane kształtki powleka się powierzchniowo łatwopalną warstwą impregnacyjną, zwłaszcza gaczem barisolowym.

Korzystnie jest, jeżeli jako lepiszcz stosuje się jednorodną mieszaninę paku i smoły, lub asfaltu i ciężkiego oleju mineralnego, lub asfaltu i smoły, lub paku i ciężkiego oleju mineralnego, zmieszanych ze sobą w stosunkach wagowych 3:7 do 7:3, przy czym lepiszcz takie stosuje się w ilości 10—30% wagowych w stosunku do suchego surowca drzewnego.

Surowiec drzewny wymieszany z lepiszczem prasować w nieogrzanych prasach, lub przy nieznacznym ich podgrzaniu stosując ciśnienie 10—100 kg/cm² i czas 0,5—15 sek.

20 Przykład 10 kg trocin o wilgotności 18%, umieszczonych w mieszalniku z mieszadłem natryskiwało przez dyszę rozpylającą 1,5 kg mieszaniny smoły z drewna liściastego i paku z węgla kamiennego o temperaturze mięknięcia 65—75°C zmieszanych w stosunku wagowym 1:1. Temperatura tej mieszaniny wynosiła 200°C. Otrzymany produkt prasowano w nieogrzewanej prasie pod ciśnieniem 50 kg/cm² na płytce o wymiarach 180×80×15 mm mającymi poprzeczne rowki 30 w odstępach 20 mm w celu ułatwienia ich łama-

nia. Otrzymane płytki impregnowano powierzchniowo gącem barisolowym w temperaturze 100°C.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania podpałki z odpadów drzewnych i innych surowców pochodzenia drzewnego przez zmieszanie ich z lepiszczem ze smoły, paku, ciężkich olejów mineralnych i asfaltów oraz prasowanie, **znamienny tym**, że surowce pochodzenia drzewnego o wilgotności do 18% natryskuje się podczas mieszania płynną na gorąco mieszaniną paku i (lub asfaltu oraz smoły i) lub ciężkich olejów mineralnych o temperaturze wrzenia powyżej 200°C, a uzyskany ma-

teriał prasuje się, po czym otrzymane kształtki powleka się powierzchniowo łatwopalną warstwą impregnującą, zwłaszcza gącem barisolowym.

- 5 2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że jako lepiszcz stosuje się jednorodną mieszaninę paku i smoły, asfaltu i ciężkiego oleju mineralnego, asfaltu i smoły, paku i ciężkiego oleju mineralnego, zmieszanych ze sobą w stosunkach wagowych od 3:7 do 7:3, w ilości 10—30% w stosunku wagowym do surowca drzewnego.
- 10 3. Sposób według zastrz. 1 i 2, **znamienny tym**, że surowiec wymieszany z lepiszczem prasuje się w nieogrzanych prasach lub przy nieznacznym ich podgrzaniu pod ciśnieniem 10—100 kg/cm², w czasie 0,5—15 sekund.
- 15

