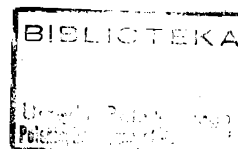


URZĄD PATENTOWY



C 14c 3/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16425.

Kl. 28 a 13.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
(Frankfurt n. M., Niemcy).

Sposób uszlachetniania garbników.

Zgłoszono 21 października 1930 r.

Udzielono 23 maja 1932 r.

Pierwszeństwo: 22 października 1929 r. (Niemcy).

Zauważono, że zawierające sól obojętną garbniki, które otrzymuje się z węgla brunatnego lub jego produktów rozkładu, np. z kwasów huminowych, przy traktowaniu ich w dowolnej kolejności chlorem i siarczynem alkalicznym, względnie dwusiarczynem alkalicznym albo podchlorynem i ewentualnie siarczynem alkalicznym, albo też dwusiarczynem lub chlorem i podchlorynem i ewentualnie siarczynem alkalicznym lub dwusiarczynem, można przetworzyć w cenne garbniki, skoro produkty te po prawie całkowitem lub całkowitem wysuszeniu zostaną uwolnione od zawartej w nich soli przez wyługowanie wodą lub rozcieńczonym kwasem, np. kwasem solnym lub siarkowym. Wodę zaleca się stosować

wtedy, gdy podlegające wyługowaniu produkty nie były traktowane siarczynem lub dwusiarczynem. W przeciwnym bowiem razie stosuje się kwas solny, gdyż po wyługowaniu soli można go z łatwością usunąć zpowrotem, np. przez suszenie wyługowanych produktów w strumieniu powietrza w temperaturze zwykłej lub w temperaturze około 70°C. Niekiedy zaleca się wyługowywanie wodą i kwasem solnym.

W celu przeprowadzenia tego sposobu należy przede wszystkim więcej lub mniej łatwo rozpuszczalne produkty przed wyługowywaniem przeprowadzić z ich stanu koloidalnego w postać, z której one podczas traktowania wodą, względnie kwasem nie przechodziłyby zpowrotem w stan koloidal-

Sny. Osiąga się to przez odwodnienie koloidalnych produktów, np. przez dłuższe pozostawienie w spoezynku odprasowanego towaru na powietrzu lub przez traktowanie powietrzem częściowo odwodnionego, około 40%-ego towaru w temperaturze poniżej 100°C. Wyższe temperatury są szkodliwe, gdyż wskutek tego pogarsza się rozpuszczalność produktów wylugowanych. Odwodnienie daje się również uskutecznić przez przeprowadzenie zawierających wodę garbników surowych w stan kłaczkowy ogrzewając je do temperatury około 80°C z dodatkiem lub bez dodatku odpowiednich związków organicznych, jak acetonu, alkoholów, fenolów, nitrobenzenów i ewentualnie następującego potem traktowania strumieniem powietrza.

Nie jest przytem rzeczą konieczną, aby produkty przed wylugowywaniem były całkowicie wysuszone. Można poddawać bez obawy procesowi wylugowywania nawet 90%-we surowe produkty garbnikowe.

Sposób według wynalazku polega na różnej szybkości rozpuszczania się soli obojętnej i odwodnionych w odpowiedni sposób surowych produktów garbnikowych w wodzie i kwasach rozcieńczonych.

Przy wylugowywaniu wraz z solą przechodzą do roztworu tylko najłatwiej rozpuszczające się składniki garbnika. Jednocześnie usuwa się całkowicie żelazo prawie stale zawarte w surowcu w postaci rozpuszczających się w wodzie związków. Dzięki temu uszlachetnione w ten sposób nowe garbniki dają się znakomicie łączyć z czułymi na żelazo garbnikami roślinnymi, jak np. kwebracho i podobnymi garbnikami.

Według niniejszego sposobu otrzymuje się produkty, które w stanie suchym są łatwo, a nawet bardzo łatwo rozpuszczalne w wodzie cieplej. Jako garbniki należy je stosować w połączeniu z innymi garbnikami.

Przykład I. Do 130 części wagowych wody wprowadza się mieszając 65 części

wagowych produktu oraz około 30% popiołu siarczanego, otrzymanego z 50 części wagowych suchego chlorowanego węgla brunatnego; skoro on rozpuści się, zachowując odczyn obojętny, należy go oddzielić od składników nierozpuszczalnych poczem traktować, przy możliwie obojętnym odczynie i w zwykłej temperaturze, jednocześnie 67 częściami wagowymi ługu sodowego 33%-ego i około 20 częściami wagowymi chloru i następnie 15 częściami wagowymi chloru, poczem należy go odsączyć i wysuszyć w strumieniu powietrza w temperaturze 60°C. Po 2 godzinach produkt odsącza się i przemywa dwukrotnie zużywając za każdym razem 65 części wagowych 5%-wego kwasu solnego i suszy w temperaturze 65°C. Otrzymuje się w ten sposób około 50 części wagowych produktu zawierającego 1,1% popiołu siarczanego.

Przykład II. 100 części wagowych produktu otrzymanego według przytoczonego w przykładzie I sposobu lecz traktowanego przed chlorowaniem w temperaturze 100°C 10 częściami wagowymi siarczyny sodowego, suszy się w strumieniu powietrza w temperaturze 60°C dopóty, dopóki zawartość wody nie wyniesie około 5%. Otrzymuje się wtenczas około 70 części wagowych surowego garbnika, zawierającego około 30% popiołu siarczanego. Surowy garbnik miesza się w ciągu 2 godzin ze 130 częściami wagowymi 5%-ego kwasu solnego, odsącza, przemywa trzykrotnie za każdym razem 10 częściami wagowymi 5%-ego kwasu solnego i suszy w strumieniu powietrza w temperaturze 65°C dopóty, aż kwas solny nie daje się już wykryć. Otrzymuje się tak 42 części wagowych produktu o zawartości 2,05% popiołu siarczanego. Skoro produkt ten zostanie obrobiony w podobny sposób jeszcze raz rozcieńczonym kwasem solnym, wtedy wysuszony produkt zawiera tylko 0,35% popiołu siarczanego. Wydajność wynosi wówczas 40 części wagowych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób uszlachetniania zawierających sól obojętną garbników, otrzymywanych z węgla brunatnego lub jego produktów rozkładu, np. z kwasów huminowych przez traktowanie w dowolnej kolejności chlorem i siarczynem alkalicznym, względnie dwusiarczynem alkalicznym albo podchlorynem i ewentualnie siarczynem alkalicznym, albo też dwusiarczynem alkalicznym lub chlorem i podchlorynem i ewentualnie siarczynem alkalicznym lub dwusiarczynem alkalicznym, znamienny tem, że

tego rodzaju produkty, po prawie całkowitem lub całkowitem ich odwodnieniu w temperaturze poniżej 100°C, wyługowuje się wodą lub rozcieńczonemi kwasami.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że odwadnianie uskutecznia się przez traktowanie odprasowanych, zawierających sól obojętną garbników powietrzem w temperaturze poniżej 100°C.

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.