



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

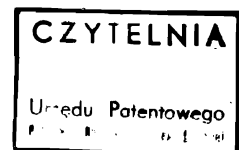
Int. Cl.³ C10M 11/00

Zgłoszono: 07.10.81 (P. 233363)

Pierwszeństwo

Zgłoszenie ogłoszono: 02.08.82

Opis patentowy opublikowano: 28.02.1985



Twórcy wynalazku: Czesław Kajdas, Kazimierz Łojek, Mirosław Dominiak,
Władysław Józwiak, Ryszard Sobociński, Władysław Styczeń,
Hieronim Janecki, Jan Stala

Uprawniony z patentu tymczasowego: Politechnika Świętokrzyska,
Kielce (Polska)

Sposób wytwarzania smaru konserwacyjnego

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania smaru konserwacyjnego w oparciu o poużytkowy przepracowany smar, mającego zastosowanie do antykorozyjnej czasowej ochrony maszyn i urządzeń zwłaszcza rolniczych i budowlanych przechowywanych na wolnym powietrzu.

Znane jest stosowanie jako środków konserwacyjnych przepracowanych olejów i smarów. Jednakże nie są one poddawane odpowiedniej regeneracji i dlatego są zanieczyszczone resztkami nagaru, wodą, tlenkami żelaza itp. i w związku z tym nie posiadają własności wymaganych dla środków konserwacyjnych.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu wytwarzania smaru konserwacyjnego w oparciu o poużytkowy przepracowany smar, który byłby prosty w przygotowaniu i zapewniał otrzymanie smaru o odpowiednich własnościach konserwacyjnych.

Cel ten spełnia rozwiązanie według wynalazku, w którym do 95% wagowych poużytkowego przepracowanego smaru zawierającego rafinowany olej mineralny o lepkości nie niższej niż $14 \times 10^{-6} \text{ m}^2/\text{s}$ w 373 K, dodatki o działaniu przeciwutleniającym i przeciwkorozyjnym oraz zagęszczające mydła litowe kwasu 12 hydroksystearynowego, dodaje się 5% wagowych sproszkowanego tlenku wapnia. W sposobie tym do porcji 45% wagowych poużytkowego przepracowanego smaru ogrzanego do temperatury 330 K dodaje się stopniowo porcję 2% wagowych sproszkowanego tlenku wapnia, po czym stopniowo podnosząc temperaturę dodaje się drugą porcję 50% wagowych poużytkowego przepracowanego smaru oraz 3% wagowych sproszkowanego tlenku wapnia. Ciągłe mieszając podnosi się temperaturę do około 403 K utrzymując ją przez około 120 minut.

Sposób według wynalazku pozwala na wykorzystanie smaru poużytkowego przepracowanego, który jak wykazały badania i próby nie nadaje się do regeneracji w celu powtórnego użycia z uwagi na jego zanieczyszczenie w czasie eksploatacji m. innymi opiłkami żelaza oraz duży dodatek wody. Dotychczas odpady tego smaru otrzymywane w znacznych ilościach w przemyśle łożyskowym spalano.

Smar uzyskany sposobem według wynalazku posiada dobre własności konserwacyjne, wykazuje wysoką odporność antykorozyjną w zmiennych warunkach atmosferycznych w zakresie temperatury otoczenia od -30°C do $+40^{\circ}\text{C}$, działa hamująco na rozwój flory bakteryjnej na konserwowanych maszynach i urządzeniach.

Przykład. W naczyniu zaopatrzonym w płaszcz grzejno-chłodzący i mieszadło mechaniczne, intensywnie mieszając ogrzewa się do temperatury około 330 K porcję 45,0 kg użytkowego przepracowanego smaru zawierającego rafinowany olej mineralny o lepkości nie niższej niż $14 \times 10^{-6} \text{ m}^2/\text{s}$ w 373 K, dodatki o działaniu przeciwutleniającym i przeciwkorozyjnym oraz zagęszczające mydła litowe kwasu 12-hydroksystearynowego i dodaje się stopniowo porcję 2,0 kg sproszkowanego tlenku wapnia. Następnie stopniowo ogrzewając naczynie dodaje się drugą porcję 50,0 kg użytkowego przepracowanego smaru oraz 3,0 kg sproszkowanego tlenku wapnia. Ciągłe mieszając podnosi się temperaturę do około 403 K i utrzymuje ją przez około 120 minut. Smar konserwacyjny jest gotowy do zastosowania po jego ostudzeniu.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Sposób wytwarzania smaru konserwacyjnego, **znamienny tym**, że do 95% wagowych użytkowego przepracowanego smaru zawierającego rafinowany olej mineralny o lepkości nie niższej niż $14 \times 10^{-6} \text{ m}^2/\text{s}$ w 373 K, dodatki o działaniu przeciwutleniającym i przeciwkorozyjnym oraz zagęszczające mydła litowe kwasu 12-hydroksystearynowego dodaje się 5% wagowych sproszkowanego tlenku wapnia w ten sposób, że do porcji 45% wagowych użytkowego przepracowanego smaru ogrzanego do temperatury 330 K dodaje się stopniowo porcję 2% wagowych sproszkowanego tlenku wapnia, po czym stopniowo podnosząc temperaturę dodaje się drugą porcję 50% wagowych użytkowego przepracowanego smaru oraz 3% wagowych sproszkowanego tlenku wapnia i ciągle mieszając podnosi się temperaturę do około 403 K utrzymując ją przez około 120 minut.