

 polWAX <small>Parafiny przemysłowe</small> Polwax S.A.	Warunki Techniczne	Nr	WT-2019/LP-108
	Masa zalewowa do spieniania 50,	Nr Wyd.	2
	Masa zalewowa do spieniania 80	Data (ostatniej aktualizacji)	11.02.2020

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot WT. Przedmiotem WT jest Masa zalewowa do spieniania 50 i 80 otrzymywane w procesie komponowania rafinowanych węglowodorów parafinowych.

1.2 Zakres stosowania przedmiotu WT. Masa zalewowa do spieniania 50 i 80 stosowana jest do produkcji zniczy spienianych.

2. OZNACZENIE

2.1 Nazwa pełna

MASA ZALEWOWA DO SPIENIANIA 50 WT-2019/LP-108

MASA ZALEWOWA DO SPIENIANIA 80 WT-2019/LP-108

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1 Wymagania i metody badań – według tablicy 1.

Tablica 1. Wymagania i badania obowiązujące dla każdej partii wyrobu.

Wymagania	Jednostki	MASA ZALEWOWA DO SPIENIANIA 50 wartości parametru	MASA ZALEWOWA DO SPIENIANIA 80 wartości parametru	Metody badań
1	2	3	4	5
a) Temperatura krzepnięcia	°C	nie niżej 48,0	48,0 - 55,0	PN ISO 2207:2011
b) Lepkość kinematyczna w 100°C	mm ² /s	nie wyżej 6,0	nie wyżej 5,0	PN-EN ISO 3104:2004
c) Zawartość oleju	%(m/m)	oznaczać, podawać w atęście	oznaczać, podawać w atęście	PN-C-04160:1980
d) Zawartość zanieczyszczeń mechanicznych i wody	-	nie zawiera	nie zawiera	PN-C-96115:1974
e) Temperatura zapłonu (t.o.)	°C	nie niżej 180	nie niżej 180	PN-EN ISO 2592:2017
f) Penetracja w temperaturze 25 °C	0,1mm	oznaczać, podawać w atęście	oznaczać, podawać w atęście	PN-C-04313:2018-02
g) Wygląd zewnętrzny	-	jednolita masa o barwie białej	jednolita masa o barwie białej	wzrokowo
h) Względny przyrost objętości podczas spieniania	%(v/v)	około 50	około 80	metoda własna

3.2 Pobieranie próbek. Wykonywać według PN- EN ISO 3170:2006 zgodnie z obowiązującym harmonogramem poboru próbek.

3.3. Oznaczanie względnego przyrostu objętości podczas spieniania.

Oznaczenie parametru spienialności jest prowadzone metodą intensywnego mieszania z użyciem mieszadła typu dissolver.

Aparatura:

- Mieszadło mechaniczne z regulowaną częstotliwością obrotów,
- Mieszadło typu dissolver o średnicy tarczy 40 mm, ilość zębów: 12, wysokość zębów: 8 mm w najniższym punkcie i 10 mm w najwyższym punkcie; zęby naprzemiennie wywinięte w dół i w górę tarczy,
- Zlewka 500 ml, z podziałką miarową,
- Termometr laboratoryjny.



Postępowanie:

- Stopić próbkę masy zalewowej do spieniania, 200 ml wlać do zlewki,
- Schłodzić próbkę do temperatury wyższej o ok. 5 stopni powyżej oznaczonej temperatury krzepnięcia,
- Wprowadzić do cieczy mieszadło typu dissolver,
- Odczytać objętość cieczy,
- Stopniowo zwiększać obroty do osiągnięcia częstotliwości 1000 obr./min.
- Mieszanie prowadzić do momentu ustabilizowania się poziomu piany
- Odczytać objętość spienionej masy zalewowej.

Obliczenia:

V1- objętość cieczy przed spienianiem [ml]

V2 - objętość spienionej masy po zakończeniu mieszania [ml]

ΔV – względny przyrost objętości [%]

$$\Delta V = 100\% \times (V2 - V1) / V1$$

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie. Masy zalewowe do spieniania 50 i 80 są konfekcjonowane w następujący sposób:

- ciekła luzem w ogrzewanych zbiornikach magazynujących,
- kartony ok. 20 kg; maksymalnie 40 kartonów na palecie,

Powyższy sposób konfekcjonowania i opakowania jest zgodny z zasadami przewozu przetworów naftowych ustalonych w krajowych i międzynarodowych przepisach transportowych.

Dopuszcza się również stosowanie innego rodzaju opakowań uzgodnionych wcześniej między producentem, odbiorcą i przewoźnikiem.

Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą, co najmniej:

- a) nazwę producenta,
- b) adres producenta,
- c) oznaczenie wg punktu 2,
- d) masę netto lub objętość,
- e) datę produkcji,
- f) numer kontrolny.

4.2 Przechowywanie. Masy zalewowe do spieniania 50 i 80 powinny być przechowywane w opakowaniach zamkniętych, zabezpieczonych przed bezpośrednim działaniem słońca, chroniących produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych, z dala od źródeł ciepła. Okres przechowywania (tzw. Shelf Life) produktu przechowywanego zgodnie z powyższymi wytycznymi wynosi 5 lat.

4.3 Transport. Masy zalewowe do spieniania 50 i 80 nie są towarami niebezpiecznymi w rozumieniu przepisów ADR/RID.

5. INFORMACJE DODATKOWE

5.1 Instytucja opracowująca WT: Polwax S.A.

5.2 Normy i dokumenty związane

PN-EN ISO 3170:2006 Ciekłe produkty naftowe – Ręczne pobieranie próbek.

Pozostałe normy związane podano w tablicy 1.

Sprawdził:
SZEFE BIURA TECHNOLOGII

Wojciech Szczypka
SzeF Biura Technologii

Zatwierdził:
DYREKTOR OPERACYJNY

Piotr Jachowski
Dyrektor Operacyjny