

Erteilt auf Grund der Verordnung vom 12. Mai 1943  
(RGL. II S. 150)

DEUTSCHES REICH

AUSGEGEBEN AM  
24. JANUAR 1944



REICHSPATENTAMT  
PATENTSCHRIFT

2077

№ 744713

KLASSE 22g GRUPPE 602

Sch 121861 IV c/22g

\* Dr. Arthur Lührs in Hamburg \*

ist als Erfinder genannt worden

J. Schlickum & Co. in Hamburg

Verfahren zur Herstellung verseiften Pasten aus Oxydationsprodukten  
synthetischer Paraffine und Ceresine

Patentiert im Deutschen Reich vom 25. Januar 1941 an  
Patenterteilung bekanntgemacht am 25. November 1943

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung verseiften Pasten aus Oxydationsprodukten synthetischer Paraffine und Ceresine und besteht darin, daß die Oxydationsprodukte in Gegenwart von mindestens 50% unverseifbarer Stoffe, wie natürlicher oder synthetischer Paraffine oder Ceresine mit überschüssigem Alkali unter Zusatz von neutralen Alkalisalzen, wie Kochsalz, verseift werden.

Es ist seit Erscheinen der Oxydationsprodukte synthetischer Paraffine und Ceresine im Handel bekannt, aus diesen verseiften Pasten oder Wasserkreme, Schuhkreme oder Bohnermassen herzustellen. Dieses gelingt nach den bekannten Methoden jedoch nur dann einwandfrei, wenn die Oxydationsprodukte keinen oder einen Zusatz bis höchstens 50% artfremder unverseifbarer Stoffe enthalten. Ist der Anteil der Zusätze dagegen höher als 50%, so versagen die bisher bekannten Verfahren und es entstehen Erzeugnisse, die nur schlecht

gebunden sind und bald Wasser abscheiden. Es wurde nun gefunden, daß es möglich ist, auch aus solchen Oxydationsprodukten, deren Anteil an weiteren Zusätzen unverseifbarer Stoffe mindestens 50% beträgt, einwandfreie verseifte Pasten herzustellen, wenn man erfindungsgemäß die Verseifung mit überschüssigem Alkali in Gegenwart von Salzen der Alkalimetalle vornimmt. Die dabei entstandenen Pasten sind gut gebunden und scheiden kein Wasser ab. Dieses Ergebnis ist vor allen Dingen deshalb überraschend, weil nicht vorauszusuchen war, daß z. B. die an sich schwer emulgierbaren synthetischen Paraffine mit Schmelzpunkt von etwa 90° bei dem erfindungsgemäßen Verfahren derart einwandfrei auch in größeren Mengen einmulgiert werden können.

Es ist im übrigen an sich bekannt, daß die Emulgierbarkeit der Oxydationsprodukte synthetischer Paraffine oder Ceresine durch

Zusätze von Salzen erhöht werden kann. Die Zusätze an Salzen erfolgen hierbei jedoch zur Herstellung flüssiger Emulsionen mit dem ausschließlichen Zweck, die Netzfähigkeit zu erhöhen. Außerdem besteht der grundsätzliche Unterschied, daß Alkali nur in einer solchen Menge (berechnet aus der Verseifungszahl) angewandt wird, wie sie gerade für die Verseifung notwendig ist, während bei dem erfindungsgemäßen Verfahren mit überschüssigem Alkali gearbeitet wird. Vor allen Dingen fehlt diesen bekannten Verfahren die Erkenntnis, daß man bei der Verseifung mit überschüssigem Alkali in Gegenwart von Salzen der Alkalimetalle größere Mengen zugesetzter unverseifbarer Stoffe mitemulgieren und in Pastenform überführen kann. Die bekannten Verfahren unterscheiden sich also grundsätzlich von dem erfindungsgemäßen Verfahren.

Es ist auch bekannt, alkalischen Wachse-  
emulsionen zunächst weinsaures Calcium zu-  
zusetzen, worauf weitere Wachsmengen ein-  
emulgiert werden können. Hierbei handelt es  
sich aber immer um einen Zusatz bei der  
Emulgierung von Naturprodukten (Bienen-  
wachs, Carnaubawachs usw.), ohne daß über-  
dies erkannt wurde, daß man durch solche Zu-  
sätze überhaupt mehr als 50 % unverseifbarer  
Stoffe zusetzen kann. Je größer der Druck an  
diesen unverseifbaren Stoffen gehalten werden  
kann, um so tritt- und feuchtigkeitsfester wird  
der mit dem erzielten Erzeugnis gewonnene  
Wachsfilm. Es ist weiter bekannt, verseifte  
Bohnenmassen mit einem Gehalt an unverseif-  
baren Stoffen (Paraffin) bis zu 70 % mittels  
verseifbaren Natur- und Kunstwachsen und  
überschüssiger Pottasche herzustellen. Abge-  
sehen davon, daß es sich hierbei aber nicht um  
Oxydationsprodukte handelt, ist dieses Ver-  
fahren praktisch deshalb nicht benutzbar, weil  
diese Massen erst nach drei Tagen einen wasser-  
beständigen Film ergeben. Dieses bekannte  
Verfahren hätte sich aber wiederum mit einem  
Zusatz von Salzen der in der vorliegenden  
Erfindung gegebenen Art nicht durchführen  
lassen, weil nämlich die nicht aus Oxydations-  
produkten der synthetischen Paraffine oder  
Ceresine hergestellten Pasten bei Anwesenheit  
von Salzen zerstört bzw. ausgeflockt werden.  
Es ist sogar kaum möglich, einwandfreie  
Pasten aus Gemischen von Oxydationspro-  
dukten und anderen Wachsen in Gegenwart  
von Salzen herzustellen, da nämlich auch in  
diesen Fällen meistens eine Ausflockung statt-  
findet.

Es ergibt sich also gegenüber allen bekann-  
ten Verfahren die überraschende Tatsache,  
daß nach dem erfindungsgemäßen Verfahren  
die Herstellung völlig einwandfreier Pasten  
mit hochwertigen Eigenschaften gelingt.

#### Ausführungsbeispiele:

1. 34 Teile hellgelbes Oxydationsprodukt  
(SZ 32, VZ 80) eines synthetischen Paraffins  
und 66 Teile Paraffin (Ep. 70° C) werden ge-  
schmolzen und zu der Schmelze wird eine  
heiße Lösung von 20 Teilen Pottasche und  
20 Teilen Kochsalz in 400 Teilen Wasser  
unter Rühren hinzugefügt. Nach dem Ab-  
kühlen entsteht eine schöne, weiße, glatt ge-  
bundene Paste, die als Polierpaste verwendet  
werden kann. Ohne Salzzusatz entsteht da-  
gegen nur eine schlecht gebundene, mehr oder  
weniger flüssige Masse.

2. 50 Teile gelbes Oxydationsprodukt  
(SZ 30, VZ 72) und 50 Teile Paraffin (Ep.  
50° C) werden geschmolzen und zu der  
Schmelze eine Lösung von 15 Teilen Soda und  
15 Teilen Natriumsulfat in 400 Teilen Wasser  
heiß hinzugefügt. Wieder erhält man nach  
dem Abkühlen eine gut gebundene Paste.

3. 34 Teile gelb-weißliches Oxydations-  
produkt (SZ 53, VZ 98) und 66 Teile Paraffin  
(Ep. 54° C) werden geschmolzen und dann  
mit einer heißen Lösung von 20 Teilen Pott-  
asche in 200 Teilen Wasser emulgiert. In  
dieses heiße Emulsionsgemisch, das noch  
schlecht gebunden ist, rührt man eine Auf-  
lösung von 20 Teilen Kochsalz in 200 Teilen  
heißem Wasser. Erst jetzt tritt der Verband  
ein und es entsteht nach dem Abkühlen eine  
schöne, weiße, gut gebundene Paste.

4. 25 Teile gelbes Oxydationsprodukt  
(SZ 33, VZ 75) und 75 Teile Paraffin oder  
Ceresin (Ep. 80° C) werden geschmolzen und  
zu der Schmelze eine heiße Lösung von  
20 Teilen Pottasche und 20 Teilen Kochsalz  
in 400 Teilen Wasser unter Rühren hinzuge-  
fügt. Nach dem Abkühlen entsteht eine schöne,  
weiße, glatt gebundene Paste. Ohne Salz-  
zusatz würde man dagegen nur schlecht ge-  
bundene, flüssige Masse erhalten.

5. 20 Teile gelbes Oxydationsprodukt  
(SZ 55, VZ 110) und 80 Teile Paraffin oder  
Ceresin (Ep. 65° C) werden geschmolzen und  
zu der Schmelze wird eine heiße Lösung von  
20 Teilen Pottasche und 20 Teilen Kochsalz  
in 400 Teilen Wasser unter gutem Rühren  
hinzugefügt. Nach dem Abkühlen entsteht  
wieder eine weiße, gebundene Paste, die ohne  
Salzzusatz jedoch größere Mengen Unverseif-  
bares ausscheiden würde.

#### PATENTANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung verseifter  
Pasten aus Oxydationsprodukten syn-  
thetischer Paraffine oder Ceresine, da-  
durch gekennzeichnet, daß die Oxydations-  
produkte in Gegenwart von mindestens  
50 % unverseifbarer Stoffe, wie natürliche

oder synthetische Paraffine oder Ceresine, mit überschüssigem Alkali unter Zusatz von neutralen Alkalisalzen, wie Kochsalz, verseift werden.

5

Zur Abgrenzung des Anmeldegegenstandes vom Stand der Technik sind im Er-

teilungsverfahren folgende Druckschriften in Betracht gezogen worden:

Andés, Die Fabrikation der Stiefelwiche<sup>10</sup> und der Leder-Konservierungsmittel, 1921, S. 122;  
Kirchdorfer, Bohnermassen, 1933, S. 19 und 20.

---

Berichtigungsblatt

zur Patentschrift 744 713 Klasse 22 g Gruppe 6/02.

In der Patentschrift ist auf Seite 2, Zeile 22 statt "Calcium" zu setzen: "Kalium", auf Seite 2, Zeile 30 ist statt "Druck" zu setzen: "Gehalt" und auf Seite 2, Zeile 102 ist hinter dem Wort "nur" das Wort "eine" einzufügen.

---