



- **«Рабочая среда для металлообработки» запатентована в России.** Рабочая среда для металлообработки готовится на основе фракции, содержащей смесь нафтеновых, парафиновых и ароматических углеводородов, и отличается от прототипа тем, что содержит фракцию — 240—280 °С, полученную из газового конденсата Заполярного газонефтеконденсатного месторождения путем перегонки при атмосферном давлении. Она имеет следующий состав (в %): ароматические углеводороды (1—2), парафиновые углеводороды от C_{10} и выше (98—15), нафтеновые углеводороды (остальное до 100). При этом нафтеновые углеводороды (в пересчете на сумму) составляют (в %): моноциклические (12—15), бициклические (60—65), трициклические (остальное). (Патент РФ № 2356937, МПК: С10М101/02, 2006.01; авторы: С.В. Ливанова, Ю.В. Будяков, Е.В. Ясиненко, А.Б. Соколов, Е.Л. Красных, Я.Л. Глазка и В.А. Тыщенко).

- **Смазочная композиция на основе рапсового масла запатентована ГОУ «ВПО Ивановский государственный химико-технологический университет».** Ее отличие от композиции-прототипа состоит в том, что она дополнительно содержит натриевые соли высших жирных кислот рапсового масла и капролактамы при следующем соотношении компонентов (в %): рапсовое масло (79—95), натриевые соли высших жирных кислот рапсового масла (4,5—20), капролактамы (0,5—1,0). (Патент России № 2355743, МПК: С10М173/00, 2006.01; авторы: Ю.М. Базаров, В.А. Козлов, Т.Е. Никифорова, В.С. Поляков).

- **«Концентрат смазочно-охлаждающей жидкости для механической обработки металлов» изобрели россияне С.Г. Курень, Б.Ч. Месхи, В.А. Кохановский, А.А. Тамаркин, Н.П. Вассель и А.Д. Кулинский.** В состав концентрата входит (в %): глицерин (77), изопропанол (5), медный комплекс трилона Б и трилон Б (2), каль-

цинированная сода (0,5), борная кислота (0,25), вода (15,25). Приводятся варианты состава концентрата. (Патент РФ № 2355744, МПК: С10М173/02, 2006.01).

- **ОАО «СИБУР Холдинг» запатентовало «Способ получения нефтеполимерной смолы».** Способ заключается в катионной соолигомеризации непредельных углеводородов в составе жидких побочных фракций пиролиза и их блоксолигомеризации с маслообразным продуктом термостатирования исходной фракции в присутствии каталитического комплекса (хлорида алюминия) и промотора (оксида олефина) при повышенной температуре. Далее проводится дезактивация каталитического комплекса основанием и отгонка непрореагировавших углеводородов. Отличие предложенного способа от способа-прототипа состоит в том, что в качестве дезактиватора катализатора используется смесь оснований Льюиса, состоящая из следующих компонентов (в %): окись олефина (20,0—50,0), спирт $C_4—C_5$ (50,0—80,0), карбонильные соединения $C_4—C_{13}$ (0,1—0,7), вода (0,01—0,15). При этом мольное отношение (окись олефина : спирт : карбонильное соединение : вода : хлорид алюминия) равно (4,90—5,00) : (3,90—8,00) : (0,01—0,050) : (0,01—0,05) : 1,00. Указанные компоненты постепенно подаются в катионный блоксолигомеризат при повышенной температуре. (Патент России № 2356914, МПК: С08Р240/00, 2006.01; авторы: Р.А. Ахмедьянова, А.Г. Лиакумович, Б.И. Попов, Я.Б. Попова).

- **Смазочно-охлаждающая жидкость для механической обработки стекла предложена в ГОУ «ВПО Ивановский государственный химико-технологический университет».** Смазочно-охлаждающая жидкость содержит (в %): препарат ДНС-А (0,1—0,3), додецилсульфат натрия (0,05—0,15), этиленгликоль (0,3—0,7), нитрит натрия (0,05—0,25), 2-меркаптобензотриазол (0,01—0,05), вода (остальное). (Патент России № 2359012, МПК: С10М173/02, 2006.01; авторы: В.Н. Латышев, В.В. Новиков, Е.А. Шварев, А.Е. Курочкин, А.С. Грошев).

**Подготовил
Анатолий ПРИЩЕПОВ, патентовед**

Редколлегия: А.С. Комяк — заместитель председателя концерна «Белнефтехим», М.А. Костюченко — пресс-секретарь концерна «Белнефтехим», А.В. Потребин, А.Г. Шатило, Т.А. Антонова

Издатель: Редакционно-издательское государственное учреждение «Вестник Белнефтехима»

Адрес редакции: 220013, Беларусь, г. Минск, пр-т Независимости, 77, к. 7

Директор, главный редактор А.В. Потребин; **зам. глав. ред.** А.М. Дудик;

верстка и дизайн: А.Г. Шатило, В.А. Кунцевич;

технический редактор Н.Н. Чернушевич; **специалист по рекламе** Е.Э. Шахно
Приемная (тел./факс) — 292-39-92, бухгалтерия — 292-86-70, секретариат — 292-24-02. E-mail — vestnikbnh@tut.by,

служба рекламы — 292-02-10, E-mail — reklama-vbnh@tut.by, www.belchemoil.by
Подписано в печать 10.06.2011 г.

Отпечатано в РУП «Издательство «Белорусский Дом печати», ЛП № 02330/0494179 от 03.04.2009 г.

220013, г. Минск, пр-т Независимости, 79

Формат 60x84/8. Усл. печ. л. 2.0. Бумага офсетная.

Печать офсетная. Заказ № 1514. Тираж 2734 экз.

Индивидуальная подписка — 75088, ведомственная — 750882

Свидетельство о регистрации № 30 от 19.02.2009

Министерства информации Республики Беларусь

© «Вестник Белнефтехима», Минск, 2011