

|   | , / 3 |      |      |      |      |     | ·10 <sup>-6</sup> | -    |
|---|-------|------|------|------|------|-----|-------------------|------|
|   | ( )   |      |      |      |      |     |                   |      |
|   | 1     | 3    | 5    | 7    | 9    | 11  |                   |      |
| - | 18,5  | 18,9 | 18,9 | 21,0 | 18,5 | 8,4 | 135               | 15,5 |
|   | 18,1  | 18,9 | 18,5 | 26,0 | 18,1 | 8,4 | 120               | 16,7 |

768 .2. : 1. . . . . , 1975.-  
 . . . . . //  
 . . . . . - 1953.- .26, 7.- .585-595. 3. : . . 521002  
 , 01 J 1/00 / . . . . . , . . . . . , . . . . .  
 ( ).- 1708599/26; . 21.10.71; . 15.07.76. . 26.- 4 .

11.09.06.

666.9.022.2

. . . . . , . . . . . « » ,  
 . . . . . , . . . . . ,  
 . . . . . , . . . . . , “ ” ,  
 . . . . . , . . . . . , « » ,  
 . . . . . , . . . . . ,  
 . . . . . ,

In article general characteristic of oil-slimes is presented as well as characteristic of oil-slimes from Shebelinskoe DRGCO. The list of methods existing at present time for oil-slimes' utilization is represented. Bases of developed technology oil-slimes' utilization of Shebelinskoe DRGCO in the production of building materials are given.

1.

2-

[1].

2000

[2].

10 %,

70 – 75 %,

14 – 15 %.

:

14 – 15 %

;

14 – 15 %

[3].

CaMg(Si<sub>3</sub>)<sub>2</sub> CaSO<sub>4</sub> [4].

|           |   |             |
|-----------|---|-------------|
|           |   | , /         |
| / ,       | - 20 - 30 %<br>- 20 - 30 %<br>- 40 - 50 % | 2500 - 3500 |
| , ( , / ) | - 0,1 - 5 /<br>- 40 - 50 %                | 0,4 - 20    |
|           | - 10 - 30 %<br>- 70 - 90 %                | 500 - 1500  |
| ; )       | - 90 %<br>- 8 %<br>- 2 %                  | 90-93       |

, 90<sup>0</sup>  
, 2,4 %.  
, 400 - 600<sup>0</sup>,  
500<sup>0</sup>  
82 % FeOOH 430<sup>0</sup>  
-Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>.  
600<sup>0</sup> [5].  
9300 / .

2.

[3].

1200° .

.  
- .  
, , , , ,  
.

.  
-  
, , -

600-1100 °

( , , , ).

- ( 2, ),

, .  
,  
600 ° 30% -  
- .

1100°

1400-

1600°

. , ,  
, .  
- , -

600-800 °

- , .  
, ,  
, .

.  
, - , , .  
-



99%.

70-92%.

>

• -

• -

• , -

• . 60- .

• , -

• , , -

• , , , , -

• . -

• , -

• , .

• , -

• ( , ). ,

• , -

• , -

• 99 % . -

• , -

• , -

• , -

• , -

• ,

, . -  
 , 300 – 800 / ,  
 99,5 – 99,8%.  
 , -  
 . -  
 , -  
 , -  
 , -  
 , -  
 , -  
 , -  
 , 14 –15 % -  
 1100 ° , -  
 .  
 , ,  
 ,  
 1200 ° .  
 - . -  
 , -  
 , -  
 .

- :  
 1) ;  
 2) 5 . % ;  
 3) 10 . % .



10 . %  
 0 , ,  
 1000<sup>0</sup>  
 5 . %  
 400 – 700

[6].  
 1 – 3  
 = 50  
 1200 – 1450 °C

:  
 - 900 °C – 1 ( CaCO<sub>3</sub>);  
 - - 2 ( ).

Ca<sub>3</sub>Si<sub>5</sub>, Ca<sub>2</sub>Si<sub>4</sub>, Ca<sub>3</sub>Al<sub>2</sub>O<sub>6</sub>, Ca<sub>4</sub>Al<sub>2</sub>Fe<sub>2</sub>O<sub>10</sub>.  
 ..  
 ,

0,27 – 0,34, – 4 50 .. 7  
 140 . “400”.

5 . %  
 200<sup>0</sup> ,  
 1400 – 1450 ° .

Ca(OH)<sub>2</sub> [7].

-  
 CaCO<sub>3</sub>, 200 – 250 °C;  
 - , -  
 “400”;  
 - ,  
 [8].  
 « »  
 , ,  
 « ».  
 -  
 « » ,  
 -  
 » .  
 3,2 8,5  
 008 1 % 320 – 350 °C / .  
 69500 / , 5 x 185 ,  
 1200 – 1250 °C 2 -  
 . -  
 « -75 », ,  
 , 008.  
 -  
 310.1.-96  
 - 310.4.-96:  
 - - 29,0 %  
 - , - ∴  
 - 0-50  
 - 2-20  
 - 28 - 45,0  
 - 28 - 6,4 .  
 - -  
 , « 400».

, -  
 .  
 : **1.** . . . . . -  
 // . - 1998. - 5. - . 51. **2.** -  
 . . . . . :  
 . . . . . , 1993. - 153 . **3.** . . . . . -  
 . - : - , 1989. - 160 .  
**4.** . . . . . , . . . . .  
 // 8- . . . . . “  
 - 2004”. - : , 2004. - . 2. - . 39-40. **5.** . . . . . -  
 . . . . .  
 // “ ”. - : “ ”, 2004. - .  
 32. - . 64-69. **6.** . . . . .  
 // “ ”. - : “ ”, 2005. - . 27. - . 153-158. **7.** . . . . .  
 “ ”. - : “ ”, 2006. - . 12. - . 16-21. **8.** . . . . .  
 //  
 . 3- . . . . . « ». - : 2006. -  
 . 106-107.

14.09.06.

66 – 404.2

. . . . . , . . . . . , . . . . . ,  
 . . . . . , . . . . . ,  
 . . . . . , . . . . . ,  
 . . . . . , " "