

Patente Española

# MEMORIA

descriptiva sobre "*Perfeccionamientos en la fabricación del jabón.*"

POR

*Arthur Herbert Charlton*

&

*J. B. Rowe and Company, Limited*

DE

*Brentford,*

*Condado de Middlesex*

*Inglaterra*



*El presente invento se refiere de un modo general a la fabricación de jabón, u muy especialmente a la producción de jabón en polvo,*

*Hoy en día la fabricación de jabón de calidad superior en esta forma se suele llevar a cabo convirtiendo el jabón líquido en forma de cinta bien sea dejándolo enfriar sobre un tambor, o bien confeccionándolo en forma de barras y secándolo despues, para molerlo por último en forma de hojuelas o escamas.*

*Tambien ha sido propuesta la idea de trabajar el jabón para convertirlo en hebras finas en forma de fideo, introduciéndole a presión en un estado bastante tierno por unas terrajas en unos aparatos que se asemejan al amasador ordinario que se emplea para formar pastillas de jabón.*

*Tambien es conocida la idea de fabricar jabón en estado de polvo, sobre todo para producir polvos para el lavado mediante procedimientos de pulverización o rociado. Ahora bien, esta clase de polvos para lavado, tales como ordinariamente se fabrican, suelen contener una considerable mezcla de álcali.*

*Asimismo ha sido propuesto el servicio de un procedimiento de pulverizado y secado para la formación de un jabón pulverizado prensandolo luego en forma de jabón flotante.*

*El objeto del presente invento es crear un procedimiento perfeccionado de fabricación de jabón en estado de polvo fino.*

*El invento consiste en un método de preparar el jabón que comprende el inyectar jabón líquido a una presión conveniente, con o sin otros ingredientes, a través de orificios apropiados para la formación de cintas y filamentos solidificados, a modo de fideos.*

*Consiste tambien el invento en la producción de jabón en forma de hebras o cintas que se puede preparar con arreglo a los procedimientos que se indican mas adelante.*

*En la realización práctica del invento en una de sus formas, por vía de ejemplo, se suele tomar líquido a una temperatura en que se suele sacar de la caldera, y como materiales de rápida solidificación al ser expuestos al aire y de concentración ordinaria, es decir que contengan alrededor de 63%*



de ácidos grasos, y estas sustancias se mezclan y se inyectan por unos agujeros de  $1/4$  de milímetro de diámetro por medio de una bomba de acción directa y a una presión de unos 30 litros por pulgada cuadrada. Como resultado se obtiene muy pronto un jabón solidificado en forma filamentososa.

El invento no se limita a estas dimensiones ni a estas presiones puesto que se pueden introducir variaciones relacionadas, por ejemplo, con el tipo de jabón que se desee producir, la temperatura empleada y el rendimiento deseado. No obstante con las cifras antedichas se han obtenido buenos resultados.

Habrá que tener cuidado de que la presión sea lo suficientemente alta para inyectar el jabón por los agujeros, de manera que se formen las cintas o filamentos al solidificarse. La presión podrá variar y podrá aplicarse un gran oscile entre 15 y 60 litros por pulgada cuadrada. Esta presión se puede obtener de una manera cualquiera conveniente, como por ejemplo, por la presión directa de una bomba o por fuerza centrífuga o por un recipiente que esté bajo presión. En caso de conveniencia se podrá emplear jabón aereado de antemano.

En lo que respecta al número de agujeros, este detalle depende también de las necesidades de cada caso, la práctica ha demostrado la conveniencia de emplear de 30 a 50 agujeros en un área circular de  $1/2$  pulgadas de diámetro, si bien esto no es esencial,

Las dimensiones de los agujeros podrán variar para que produzcan, por ejemplo, filamentos o cintas hasta de un espesor de  $1\text{m/m}$  variando el ancho de las cintas hasta alrededor de una pulgada con arreglo al espesor de la cinta formada.

Habida cuenta del tamaño de los agujeros por los cuales tiene lugar la expulsión, la operación del filtrado que suele llevarse a cabo en la fabricación del jabón, deberá realizarse con sumo cuidado a fin de que no se cieguen los orificios.

El jabón puede ser expulsado en una dirección cualquiera conveniente; por ejemplo, se le puede lanzar en sentido materialmente horizontal o en dirección descendente, y la longitud



de su recorrido se deberá calcular de manera que los filamentos o cintas se solidifiquen lo suficiente.

Si se quiere, se puede descargar el jabón líquido en una atmosfera de aire frío, o si se prefiere en aire caldeado, para los efectos del secado. Introduciendo aire frío por el fondo de la cámara de expulsión se consigue el efecto de enfriamiento en contra-corriente.

Los filamentos o cintas se pueden dejar caer directamente en un transportador o en una bomba o correa transportadora.

Es preferible que el enfriamiento al expulsar sea la primera consideración y que la operación del secado se efectue, despues, por ejemplo, por medio de aire frío o aire caliente, a fin de producir un jabón que contenga el necesario porcentaje de acidos grasos para la fabricación de un jabón de tocador de clase superior.

La proporción de ácido graso que contenga el jabón podrá variar y se podrán mezclar otros ingredientes preferentemente en forma líquida o en solución y que tengan afinidades o sean compatibles con el jabón, como por ejemplo, el carbonato de sosa o el salicilato de sosa antes de la expulsión.

N O T A .

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que por ello se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que solicitamos patente de invención por veinte años en España, es por: "Perfeccionamientos en la fabricación del jabón", caracterizándose por lo siguiente:

1ª.- Por un procedimiento de fabricación en polvo en estado de división muy fina que consiste en inyectar jabón líquido a una presión conveniente y a través de orificios apropiados para la formación de filamentos o fideos o cintas solidificadas.



2º.- Un procedimiento como el que se especifica en la reivindicación 1ª, en el que se añade al jabón líquidos ingredientes que sean con él compatibles antes de la expulsión o pase por los orificios.

3º.- El método que comprende el secado de filamentos o cintas de jabón preparado con arreglo al método de las reivindicaciones 1ª o 2ª para la formación de productos que contengan un reducido porcentaje de agua o sea una elevada proporción de ácido graso.

4º.- Un método como el que se puntualiza en las reivindicaciones 1ª, 2ª y 3ª caracterizado por el hecho de que el jabón, (Con o sin adición de otros ingredientes) es aereado antes de prensado a través de los orificios .

5º.- Un procedimiento de fabricación de jabón en forma de filamentos o cintas, tal y como queda substancialmente descrito.

6º.- La formación del jabón en filamentos o cintas preparando el jabón con arreglo al procedimiento que se especifica en una cualquiera de las reivindicaciones precedentes.

7º.- Un procedimiento para la fabricación de jabón en forma filamentosa segun el cual el jabón liquido conteniendo alrededor de un 63% de ácidos grasos es inyectado a presión por unos agujeros de 1/4 de m/m de diametro empleándose una presión de unos 30 litros por pulgada cuadrada.

8º.- El empleo del procedimiento que se especifica en la reivindicación 7ª, para la fabricación de jabón en forma filamentosa.

"Perfeccionamientos en la fabricación del jabón", tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 13 de Octubre de 1926.

Arthur Herbert Charlton & J.B.  
Rowe & Co. Ltd.

P.P.

Por Poder  
de SANTOS CEREZA