

características que el aceite de oliva puro.

Como es bien sabido dichos aceites son objeto especialmente de operaciones neutralizantes, descolorantes y desodorantes y a modificar ventajosamente las mismas vá encaminado el procedimiento que nos ocupa. Para la mejor comprensión del invento, nos referiremos a cada una de ellas por separado.

NEUTRALIZACION

Ya sabemos que todos los aceites de orujo y oliva en general tienen una acidez que es preciso neutralizar. Contrario a todos los procedimientos y sistemas hasta hoy conocidos que emplean como base para la refinación la neutralización por medio de lejías causticas (Sosa o Potasa cáustica), este nuevo procedimiento tiene la ventaja sobre los demás, de emplear productos únicamente basicos sólidos, que tienen la propiedad de no saturar más que los ácidos grasos libres, sin alterar en lo más mínimo los componentes restantes del aceite, evitando de este modo las operaciones de lavado y decantación tan complicados en las refinerías corrientes. Los productos que se emplean para esta operación son de preferencia Carbonatos de Oxidos u; Baryta, Aluminio o Magnesia en las proporciones 100 a 250 grs. por 100 kilos y por grado de acidez de los aceites y otros similares y alcalinos terrosos previamente preparados y calcinados a una temperatura conveniente. La operación se hace en frio o en caliente oscilando en este último caso la temperatura entre 60 y 120°.



DECOLORACION

Hasta la fecha en todos los procedimientos de refinación conocidos, se emplean para decolorar los aceites, bien tierras denominadas decolorantes (ar-

cillas), bien carbón vegetal o animal. El empleo de estos decolorantes tiene el doble inconveniente de comunicar un gusto característico al aceite y de retener consigo una cantidad apreciable de aceite, ocasionándose con ello una pérdida en el rendimiento de éste último.

Con el nuevo procedimiento la operación decolorante se basa en el empleo de Perborato de Sosa, que tiene la propiedad de desprender oxígeno naciente al contacto con los caldos (aceites) y mucho más aun siendo ácidos estos caldos, con lo que se evitan los inconvenientes apuntados en los procedimientos corrientes de decoloración.

La acción del Perborato de Sosa puede intensificarse empleando como vehículo el Silicato de Alúmina. La proporción de empleo oscila entre el 2 y el 10 % de Perborato y el 3 % de Silicato de Alúmina.



DESODORIZACION

Todos los aceites de orujo sin excepción, tienen un olor y sabor característicos que permiten distinguirlos de los aceites de oliva.

Este olor y sabor desaparecen parcial o totalmente empleando metales como el Hierro, Zinc, Aluminio y similares pulverizados química o mecánicamente, pudiendo graduarse el efecto de dichos metales según la temperatura de la operación. La cantidad de metal a emplear para este objeto viene a ser de un 4%.

Efectuadas las operaciones anteriormente descritas, se obtiene un aceite de orujo completamente refinado. Pero como quiera que a pesar de ellas, el aceite así tratado sigue conteniendo elementos que permiten diferenciar los del aceite de oliva es preciso eliminarlos; esto se logra empleando metales preci-

pitados tales como el Níquel, Cobre, Cobalto o aleaciones de estos metales entre sí o con otros en la proporción de un 4% y con una temperatura de 45 a 100°.

Todas las fases del tratamiento que se han descrito pueden llevarse a cabo en una sola operación simplificando de este modo la refinación de los aceites y conforme puede observarse por los entendidos en la materia presentan muy apreciables diferencias sobre todos los procedimientos hasta hoy conocidos, pues a más de la considerable ventaja de consistir en manipulaciones puramente químicas sin empleo de maquinaria especial, ofrece el procedimiento en su conjunto la de que los productos que se emplean en el mismo son insolubles en el aceite, y por lo tanto, inofensivos, no dejando vestigios de su empleo.



Claro es que las proporciones que se han consignado deben entenderse puramente a título de ejemplo, pues es indispensable comprender en ellas cierta amplitud de límites, toda vez que se impondrá en la práctica una variación adecuada de ellas en armonía con la constitución básica de cada aceite, su mayor o menor acidez, calor, olor y condiciones análogas.

-o-o-o- N O T A -o-o-o-

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1.- - Un procedimiento para refinar aceites de oliva y orujo, caracterizado esencialmente por prescindir de toda mecánica a cambio de someterlos a tratamiento puro y estrictamente químico, sin por ello alterar sus propiedades y por el empleo de:

A). Productos básicos sólidos tales co-

no preferiblemente carbonatos u óxidos de barita, aluminio o magnesia en las proporciones que aconsejen la calidad o condiciones del aceite, para obtener su neutralización;

B). Perborato de sosa, intensificado o no con el aditamento de silicato de alúmina, en proporciones asimismo adecuadas para obtener la decoloración;

C). Metales como el hierro, zinc, aluminio y similares, química o mecánicamente pulverizados, en proporciones apropiadas y con arreglo a temperatura graduada, para obtener la decoloración; y

D). Metales como el Níquel, cobre, cobalto o aleaciones de ellos entre sí o con otros, para la eliminación de los elementos que aun resultan indeseables.



2º. - Un procedimiento para refinar aceites de oliva y orujo.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 6 de Julio de 1929.

P. A.
Alberto de [?]
Por Poder