



## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una PATENTE DE INVENCION por veinte años, a favor de

D. Rafael ROMERO RODRIGUEZ DE LA DEVESA,  
de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Aragón nº 318,

por

"UN PROCEDIMIENTO DE ELABORACION DE UN JABON ESPECIAL"

-X-X-X-X-X-X-X-X-X-X-X-X-

Es objeto de la presente invención un procedimiento para la obtención de un jabón especial, basado en la saponificación, proceso químico que ocurre al cocer las grasas y aceites, con bases fuertes, formando glicerina y sales de los ácidos grasos, alcalinas y alcalino-térreas, y en el más vasto sentido, a toda reacción en que las grasas, aún sin intervención de bases que se descomponga en glicerina y ácido grasos. No obstante, en lenguaje puramente científico, se entiende por saponificación, únicamente el proceso que conduce a una real formación de jabones, es decir, sales de ácidos grasos, mientras que se llama hidrólisis, el desdoblamiento de las grasas, que se consigue mediante vapor de agua, e cocción directa, y a baja temperatura, mediante germentos lipolíticos.

Todos los métodos de desdoblamiento de grasas y los de saponificación, son bien conocidos; por esta razón prescindo de hacer esquema de reacción por medio de ecuación.

Por lo tanto, el objeto de la Patente de invención que solicito, se refiere a un procedimiento de elaboración de un jabón especial, distinto de las clases corrientes, y obtenido bajo la base de la mayoría de las fórmulas o composiciones en uso en esta



20 clase de producción o industria, que son del dominio general, pero alterando las composiciones en su dosificación, agregándoles nuevos productos o primeras materias desconocidas y no aplicadas hasta la fecha en la fabricación o producción de jabones para mejorar de una manera notable su rendimiento y efecto útil, aumentando su eficacia y su radio de acción a un sin fin de nuevas aplicaciones y usos desconocidos en esta clase de productos, que detallo a continuación:

25 Grupo primero: Lavaje y limpieza de ropas, tejidos y análogos, de uso general, que permiten verificar este trabajo mejor, más rápidamente, con menos coste, dejando las prendas y tejidos completamente limpios, sin necesidad de lejías ni coladas, que castigan y desgastan los tejidos.

30 Grupo segundo: Las ropas engrasadas, aceitadas, alquitranadas, llenas de pintura y demás sustancias análogas, quedan completamente limpias, pudiéndose considerar como un excepcional quita manchas.

35 Grupo tercero: Para los usos de cocina doméstica, lavaje de vajillas, ollas, cacerolas, sartenes, cubiertos de hierro, cobre, aluminio, cristalerías, lavabos, bañeras, inodoros, mármoles, azulejos, espejos y demás.

40 Grupo cuarto: Para limpiar y pulimentar toda clase de objetos de hierro, acero, latón, bronce, cobre, níquel y demás metales.

45 Grupo quinto: Limpieza de toda clase de maderas en blanco o pintadas, linoleum y análogos.

50 Como ya se indica anteriormente, el procedimiento de que se trata está basado o guarda alguna analogía con el seguido para la producción de los jabones corrientes, consistiendo su novedad en el aditamento de ciertos productos no aplicados hasta la fecha en esta clase de industria, y especialmente, según la siguiente:

**FORMULA PARA OBTENER LA PASTA, Y PROCESO DE FABRICACION.**

La masa puede estar formada por:

    Aceite de coco.....125 Kg.

55

Aceite de palma en bruto.....100 Kg.

Lejía sódica B<sup>e</sup>.....300 "

Resina..... 50 "



Primera fase de fabricación.

60 En caldera de fuego directo o por serpentín de vapor, con el aceite de coco y la resina, agregando la lejía, se obtiene el em-  
paste. Después, se le agrega el aceite de palma y se le deja cocer  
bien. También puede ponerse en la caldera toda la masa de grasa y  
saponificarla con la lejía de 25<sup>o</sup>, debiéndose atender a que el  
jabón no venga espeso antes de estar bien corregido.

65

Segunda fase de fabricación

En caldera aparte se le agrega agua con la sal de gema necesaria,  
y cuando tenga una temperatura de 50<sup>o</sup>, se incorporan 5 kg.  
de aceite de coco, 5 de parafina y 15 de colofonia y se le hace  
hervir hasta su completa disolución.

70

Tercera fase de fabricación.

75 En recipiente aparte, con el agua necesaria se disuelve en frio  
3 kg. de carbonato de sosa; 3 de sosa cáustica; 13 de salicilato de mag-  
nesia hidrotado y 5 de ácido salicic, batiendolo fuertemente hasta  
lograr su mezcla íntima. Esta masa, en su totalidad, se incorpora  
a la caldera de la segunda fase de fabricación, y despues de bien  
mezclada se la deja hervir durante una hora, hasta dejarla bien  
saponificada.

80

A la totalidad de esta masa se le agregan 100 kg. del empaste  
obtenido en el primer periodo de fabricación, mezclándolos inti-  
mamente y sin dejar de batirla, se deja cocer durante una hora,  
hasta que esté bien saponificada, retirandola luego del fuego y  
coloreándola a capricho.

85

Cuando ha bajado la temperatura de la masa o mezcla asi obte-  
nida en conjunto, y la pasta adquiere la resistencia necesaria  
para mantenerla en suspensión aprisionándola sin dejar que se pre-  
cipite al fondo, se le incorpora del 20 al 25% de harina de tosca  
y 6% de tripoli, batiéndola enérgicamente en conjunto hasta lograr  
una mezcla íntima uniforme muy homogénea. Se vacia en los moldes  
dejándola en ellos las horas necesarias para que se endurezca.

90

Inmediatamente pasa a las máquinas cortadoras, y después, a las troqueladoras, de donde salen convertidas en pastillas con los relieves, signos o marcas que se desee aparezcan en su superficie.



95

Puede, igualmente, obtenerse el jabón según este procedimiento, en copos, granulado o en polvo para ser envasado en cajas o paquetes.

#### M O T A.

#### R e i v i n d i c a c i ó n .

100

En resumen, reivindica el recurrente por virtud de la Patente de invención que solicita, el derecho exclusivo de fabricación de un nuevo tipo de jabón según el procedimiento descrito, de aplicación al lavado y limpieza de ropas, tejidos, prendas engrasadas, aceitadas, alquitranadas, menaje de cocina, como vajillas, ollas, cazuelas, sartenes, cubiertos de hierro, cobre, aluminio, criaterias, lavabos, bañeras, inodoros, mármoles, azulejos, espejos y en general, toda clase de objetos de hierro, acero, latón, bronce, cobre, níquel y demás metales, maderas en blanco o pintadas, linoleum y, en fin, para todas las aplicaciones de que son susceptibles los jabones hasta ahora conocidos, condensando todas las propiedades de los mismos, y que se caracteriza esencialmente:

110

1ª- Por que la masa con que se opera, está formada por la combinación de 125 Kgs. de aceite de coco; 100 de aceite de palma en bruto; 300 de legia sódica B<sup>o</sup> y 50 de resina, a la que se añadirán durante la elaboración y en proporciones adecuadas, sal de gema, parafina y colofonia, esto durante la segunda fase de fabricación.

115

2ª- Por la operación de aislación, en recipiente aparte, en frío, de 3 Kgs. de carbonato de sosa; 3 de sosa cáustica; 19 de salicilato de magnesia hidrotado, y 5 de ácido silicio, batidos fuertemente hasta lograr su mezcla íntima, y cuya masa se incorpora a la caldera a que se refiere la segunda fase de fabricación, y dejándola hervir durante una hora hasta dejarla bien saponificada.

120

3ª- Por la adición, a la totalidad de la masa obtenida, de 100 Kgs. del empaste obtenido en el primer periodo de fabricación, mezclando íntimamente el conjunto sin dejar de batirlo, sometiéndola

125

a coción durante una hora hasta obtener su perfecta saponificación, logrado lo cual se retira del fuego, coloreándola a capricho.



130

4º- Por la adición, cuando la masa ha adquirido la conveniente consistencia, de un 20 a 25% de harina de tosca y 6% de trípoli, batiéndola enérgicamente hasta obtener una mezcla íntima, muy homogénea. Hecho lo cual, pasa la masa a los moldes en los que permanece hasta su total endurecimiento.

5º- "UN PROCEDIMIENTO DE ELABORACION DE UN JABON ESPECIAL"

135

Todo, en substancia, tal como se describe en la Memoria que antecede y con los fines en ella especificados.

Consta esta Memoria de siete hojas foliadas mecanografiadas por una sólo cara.

Madrid 20 de Enero de 1933

P. A.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the initials 'P. A.'.