

153692

153692



153692

MEMORIA DESCRIPTIVA

De una Patente de invencion que por veinte años se solicita en España por UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR JABONES SINTETICOS SIN CUERPO GRASO ALGUNO.

a favor de

DON ANTONIO FORMOSO PERMUY.
----- (de nacionalidad española) -----

CORUÑA.

1. Los químicos mas eminentes de todas partes del mundo especializados en la fabricacion de jabones coinciden en afirmar a traves de sus obras que la resina de pino-colofonia puede emplearse en combinacion con cuerpos grasos para la fabricacion de jabones en proporciones variables, que osci-

153692



N 53692

lan desde el diez hasta el cincuenta por ciento, aproximadamente, no obstante entre todos conocidos que hasta ahora fué imposible obtener un producto duro, sin cuerpo graso alguno, que se comporte en su uso como un verdadero jabón.

10. Por otra parte es bien notorio que los ácidos resínicos, haciendo caso omiso del pequeño tanto por ciento que contienen en ácido abietínico y pimarico, en estado libre, y por lo tanto insaponificables, al tratarlos con un álcali forman sales alcalinas como si se tratase de ácidos grasos totalmente solubles en el agua, que se comportan como verdaderos jabones.

15. A pesar de constituir lo expuesto una especie de ley, y animado desee de ver si podía resolver un problema de vital importancia en las actuales circunstancias para la economía de nuestra Nación, inició el inventor hace meses en sus laboratorios los trabajos de estudio y experimentación que le han permitido establecer una fórmula para fabricar jabón de resina con un grado de dureza suficiente para su empleo.

20. Al realizar los trabajos procuró guiar sus esfuerzos a conseguir un producto económico integrado por materias netamente nacionales.

25. Entendía de este modo el inventor que venía a contribuir sus esfuerzos y sus iniciativas para cuadyuvar en la reconstrucción de nuestra economía y solucionar problemas como el de suministro del jabón para lavado de ropa y uso domésticos que afectan en forma tan considerable a la comodidad e higiene de todos los ciudadanos españoles.

30. Guiado de estos impulsos de patriotismo ha llegado el inventor con el sistema conseguido a descubrir un nuevo procedimiento con el cual puede fabricarse un nuevo tipo de

153692



153692

40. jabon resinoso sin necesidad de emplear para ello grasa ni aceite de ninguna naturaleza, tan solicitados para otros fines industriales indispensables en el desarrollo de la economía de nuestra Patria. El jabon conseguido tiene un gran poder detergente, abundante espuma y suavidad y hacen de este un nuevo producto «único» para el lavado de ropa y limpieza en general. Como desengrasante es de valor extraordinario. Lava bien incluso con aguas duras. No afecta a los tejidos ni a la piel de las manos. El grado de dureza es satisfactorio.

50. Los elementos que entran en la composición de este jabon son los siguientes: Resina de pino (colofonia); lejía de sosa caustica a 14 grados Beaumé, cantidad suficiente para la saponificación de la resina; lejía de hiposulfito de sosa a 30 grados Beaumé; carbonato de potasa; silicato sódico neutro; taleo; Carbonato sódico anhidro y Terpinol.

55. El procedimiento para obtener el jabon sintético a base de estos elementos es por demas sencillo, si bien requiere características especiales.

60. El número de saponificación de la colofonia se halla ordinariamente entre 145 y 195 y por esta causa no es posible precisar con toda exactitud la formula cualitativa de alguno de los componentes del producto, como la lejía, y el señalar la cantidad de resina de pino que ha de ser utilizada para cargar la caldera. Se inicia la calefacción manteniendo la temperatura necesaria para la fusión, pues por ser también su punto de fusión variable, según la calidad y la procedencia, hasta el extremo que oscila entre 70 y 100 grados centígrados, e incluso hay calidades que funden entre 120 y 130, no se puede tomar tampoco un grado de temperatura fijo. Con intervalos de

65.



153692

153692

70. diez minutos se van añadiendo servicios de lejía hasta que se haya conseguido la saponificación total de la resina. Conseguido esto, se añade la lejía de hipokalfito sódico y el carbonato de potasa, siguiendo la cocción durante un intervalo de tiempo pudiendo entonces agregar el silicato sódico, Se consigue la cocción durante otro intervalo de tiempo, pasael cual se agraga el talco y el terpinol. Se bate bien y se continúa cocinando durante otro espacio de tiempo igual a los
75. anteriores, transcurrido el cual se retira del fuego la caldera y se añade con ayuda de batido el carbonato sódico, pudiendo entonces proceder a vaciar la pasta en los moldes refrigerantes. Una vez haya obtenido la consistencia necesaria se subdivide en bloque en pastillas o barras de la manera usual.

80.

N O T A .

Tales son las características de esta patente cuya novedad y cuya utilidad quedan ampliamente reseñadas y tales son los detalles que supone este procedimiento de fabricación, susceptible de ligeras variantes, que por veinte años se solicita como patente propia y nueva, reivindicándose lo siguiente:

85. 1º.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR JABON SINTETICO SIN CUERPO GRASO ALGUNO, a base de resina de pino y otras sustancias sin que en él entren ácidos grasos de ninguna naturaleza.

90. 2º.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR JABON SINTETICO SIN CUERPO GRASO ALGUNO que se caracteriza por constar en su fórmula además de la resina de pino o colofonia, la lejía y sosa caustica a 14 grados Beaumé, la lejía de hiposulfito de sosa a 30 grados Beaumé, el carbonato de potasa, el silicato

95. sódico neutro, el talco, el carbonato sódico anhídrido y el Terpinol.

103692



153692

100. 3a.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR JABON SINTETICO SIN CUERPO GRASO ALGUNO, en cuya composicion no estra a-
 cido graso de ninguna naturaleza, y cuya dureza es estable
 y suficiente para su empleo en la economia domestica en ge-
 neral.

105. 4a.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR JABON SINTETICO SIN CUERPO GRASO ALGUNO, a base de los elementos que quedan
 reseñados en la reivindicacion 2a, y que pueden ser utili-
 zados en proporcion varia ya que el proceso de cristaliza-
 cion que sufre la masa en los moldes refrigerantes produce
 cristales estables de cohecion, que se hidratan segun la tem-
 peraturas de esta, pudiendo variar su contenido entre 2 y 15
 moleculas de agua, en cuyo poder de absorcion de humedad ra-
 dica la estabilidad y el grado de dureza que puede darse a
 voluntad, evaporando mas o menos agua durante la coccion de
 la masa jabonosa.

110. 5a.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION JABON SIN-
 TETICO SIN CUERPO GRASO ALGUNO, de las saracteristicas que
 quedan reseñadas en las reivindicaciones anteriores y amplia-
 mente descritas en la Memoria que antecede, todo conforme se
 describe en esta y se reivindica en las Notas que al pie de
 la misma figuran.

120. La presente Memoria consta de cinco hojas mecanografiadas
 por una sola cara en y de ciento veinte lineas.

Madrid a 5 de Julio de 1941.

LUIS MA DE ZUNZUNEGUI
POR PODER

153692