

161358



MALA PERFORMANCIA
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

161358

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON JOSE ANTONIO BAJTE RIUTORT, RESIDENTE EN
SARAGONA, Paseo Cuéllar, 9,

s o b r e :

"SISTEMA DE ENFRIAMIENTO DE JABON, INTERCALANDO EN LAS
CAJAS DE JABON CALIENTE, PLACAS CON CIRCULACION INTERIOR
DE AGUA FRIA"

=====

La presente patenté se refiere a un sistema de en-
friamiento de jabón, intercalando en las cajas de jabón
caliente, placas con circulación interior de agua fría.

Los dispositivos o conjuntos utilizados corrientemen-
5 - te en España para enfriar y endurecer el jabón, consisten
en unas cajas o moldes de madera o hierro donde se deja
el jabón en pasta a la simple acción del tiempo para su
enfriamiento.

Este sistema tiene los siguientes inconvenientes :

10 - Primero - El periodo de tiempo empleado es muy gran-



de, llegando en moldes de mediana capacidad a 30 días y más en la época de verano.

Segundo - Estos moldes por sus grandes medidas, y las deformaciones naturales del jabón, producen una gran cantidad de jabón en recortes que hay que fundir de nuevo - con sus correspondientes perjuicios.

Tercero - Para una fabricación media se precisan - grandes locales para colocar buen número de moldes para el jabón que diariamente se va fabricando.

10 - Quarto - Debido a la gran cantidad de jabón en fase de enfriamiento, se tiene un capital importante muerto en una existencia que no se puede disponer.

Estos defectos apuntados al sistema que hoy se emplea en todas las fábricas de jabón de España, se suprimen por completo, como veremos en el mismo orden :

Primero - El jabón es enfriado en el mínimo tiempo de treinta y cinco minutos á doscientos cuarenta en el caso más desfavorable, por tratarse de jabones de aceite con mucha resina, transcurrido este tiempo el jabón está en condiciones de ser troceado y troquelado poniéndolo a la venta al público.

Segundo - Debido a las medidas exactas de los marcos donde se enfría el jabón que siempre tienen el ancho de la pastilla que se va a fabricar, los recortes quedan por completo suprimidos.

Tercero - Esta nueva máquina de enfriar jabón ocupa un espacio de uno por seis metros, y es capaz para una producción diaria de unos diez mil kilos, y para esta producción se precisarían 150 moldes de dos mil kilos y un espacio de unos seiscientos metros cuadrados.



Cuarto - Los 150 moldes de jabón a dos mil kilos representan 300.000 kilos de jabón, que al precio actual de tres pesetas, representa un capital muerto de 900.000 pesetas.

5 - Para mejor comprensión del objeto de la patente, en los adjuntos dibujos se representa, a título de ejemplo, una forma de realización práctica, en los que:

La figura 1ª. es una representación de la máquina vista de frente.

10 - La figura 2ª. es una vista en corte de la máquina desde arriba.

La figura 3ª. es una sección transversal.

La figura 4ª. es vista en detalle de placas y marcos que forman parte integrante de la patente.

15 - La máquina en cuestión, consiste en un armado de viga de dimensiones variables, según la capacidad de ésta, y en ambos lados unos puentes de hierro fundido lo sujetan aguantando la presión de la máquina en trabajo.

Dentro del armado antes mencionado, se colocan placas huecas de hierro, por cuyo interior circula agua fría que entrando por un racor con tubo de goma por la parte inferior, sale por un tubo acodado por la parte más alta de la placa a una canal donde se recogen estas aguas; por medio de esta disposición, las placas están siempre llenas de agua y siempre es la caliente de la parte superior de la placa la que primero sale. Alternando con estas placas de hierro, se colocan marcos de madera o de hierro cepillado, en cuyo interior se coloca el jabón que se pretende enfriar; el llenado de estos marcos puede hacerse por medio de canal o un cubo



por un orificio que llevan en la parte superior, o igualmente puede hacerse en las máquinas más completas, introduciendo el jabón que se encuentra en un depósito completamente cerrado, y donde se inyecta a presión aire, vapor
5 - o cualquier gas, y esta presión, al pasar el jabón, la obliga a entrar en la máquina pasando de marco a marco por un orificio que a este efecto se deja en las placas de hierro por donde circula el agua, y una vez llenos éstos, al alcanzar el jabón la altura superior de los marcos, se
10 - cierra el grifo que une este depósito con la máquina.

Toda esta serie de placas de agua fría y marcos de jabón, es apretada por medio de un tornillo sin fin, pistón a presión hidráulica, cremallera o cualquier otro sistema de apriete.

15 - Colocada la máquina con las placas apretadas, hemos formado unos depósitos de cierre hermético en cada marco, que son los que llenaremos de jabón, manteniendo los grifos de agua abiertos en treinta y cinco minutos, tendremos el jabón ya frío y duro.

20 - Para sacar el jabón de los marcos, basta aflojar el tornillo sin fin, o el procedimiento adoptado para apretar las placas, y, una vez locas, sirviéndonos de unas asas colocadas a este efecto, se sacan los marcos de jabón del armado, y sobre una mesa, basta hacer un poco de
25 - presión sobre el centro de la placa de jabón duro formado para separarla del marco, una vez vaciados todos y colocados de nuevo en el armado, está la máquina, después de apretar el tornillo sin fin, o por el procedimiento de presión adoptado todo el sistema de placas y marcos
30 - todos prietos, para recibir una nueva carga.



En la construcción y disposición de la máquina y piezas objeto de la patente, se pueden introducir modificaciones de detalle sin apartarse de la idea y propósito fundamentales de aquella, y en las reivindicaciones que-
5 - da taxativamente incluida cualquier forma modificada de la estructura y el empleo de medios mecánicos equivalentes que, por el fin perseguido, pueden comprenderse lógicamente.

NOTA

10 - En resumen; la patente recaerá sobre las siguientes reivindicaciones :

1 - Sistema de enfriamiento de jabón intercalando en las cajas de jabón caliente, placas con circulación interior de agua fría, caracterizado, esencialmente, por la
15 - disposición de un armado de viga, en cuyos lados se establecen unos puentes de hierro fundido que lo sujetan - aguantando la presión de la máquina en trabajo, y dentro de cuyo armado se colocan placas huecas de hierro por cuyo interior circula agua fría, que entrando por un ra-
20 - cor con tubería de goma por la parte inferior, sale por un tubo acodado por la parte más alta de la placa a una canal donde se recogen estas aguas.

2 - Sistema, según la reivindicación anterior, caracterizado porque las placas están siempre llenas de -
25 - agua, y siempre es la caliente de la parte superior de la placa la que primero sale, alternando con estas placas de hierro se disponen marcos de madera o de hierro cepillado, en cuyo interior se coloca el jabón que se pretende enfriar, llenándose estos marcos por medio de
30 - canal o un tubo por un orificio que llevan en la parte

767358



- superior, o introduciendo el jabón que se encuentra en un depósito herméticamente cerrado, y donde se inyecta a presión aire, vapor o cualquier gas, y esta presión, al pasar al jabón, le obliga a entrar en la máquina pasando de marco a marco por un orificio que a este efecto se deja en las placas de hierro por donde circula el agua, y una vez llenos éstos, al alcanzar el jabón la altura superior de los marcos, se cierra el grifo que une este depósito con la máquina.
- 10 - 3 - Sistema, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque toda la serie de placas de agua fría y marcos de jabón, es prensada por medio de un tornillo sin fin, pistón a presión hidráulica, cremallera u otro medio adecuado al fin que se persigue.
- 15 - 4 - Sistema, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por la disposición de las placas apretadas, formando depósitos de cierre hermético en cada marco, que se llenan de jabón, manteniendo los grifos de agua abiertos en 35 minutos, obteniendo el jabón frío y duro.
- 20 - 5 - Sistema, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para sacar el jabón de los marcos, bastará aflojar el tornillo sin fin, o medio utilizado para el prensado, y una vez libres las placas, sirviéndonos de asas colocadas a este efecto, se retiran los marcos de jabón del armado, y sobre una mesa, basta hacer un poco de presión sobre el centro de la placa de jabón duro formado, para separarle del marco. Una vez vaciados todos, y colocados de nuevo en el armado, está la máquina lista para recibir nueva carga, después de fijar sólidamente el conjunto por medio del tornillo sin fin, o medio adecuado de

101350



apriete.

- 6 - "Sistema de enfriamiento de jabón, intercalando en las cajas de jabón caliente, placas con circulación interior de agua fría".
- 5 - Según se describe en la presente memoria, que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 12 de Mayo de 1.943.

Francisco Javier Plaza
P. P.

161358

Fig. 1

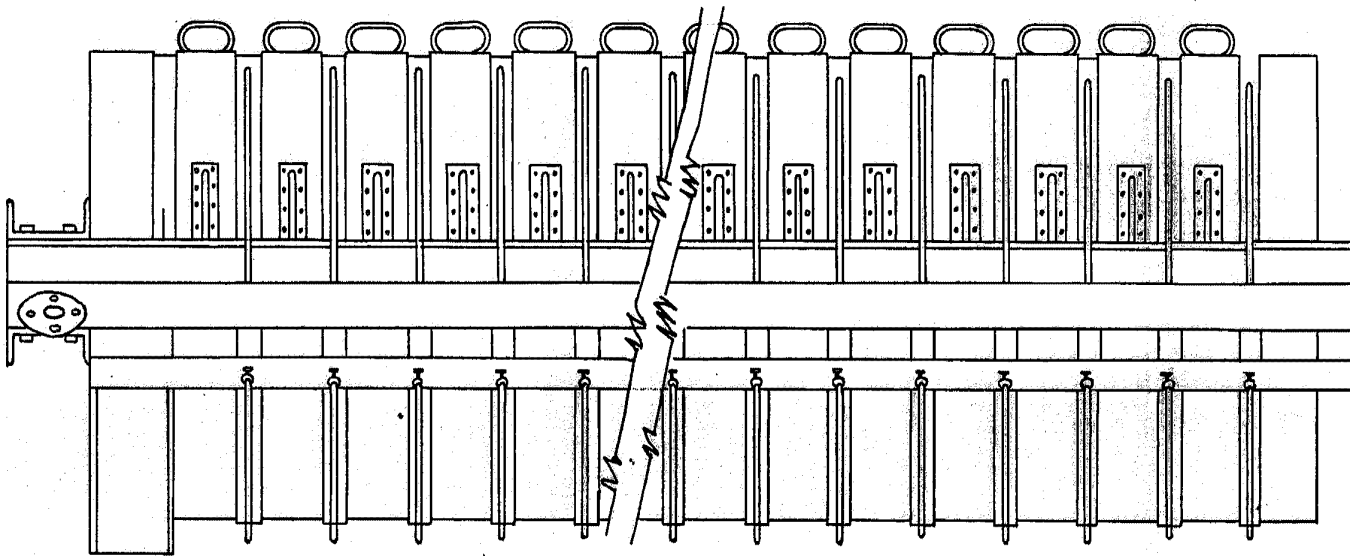
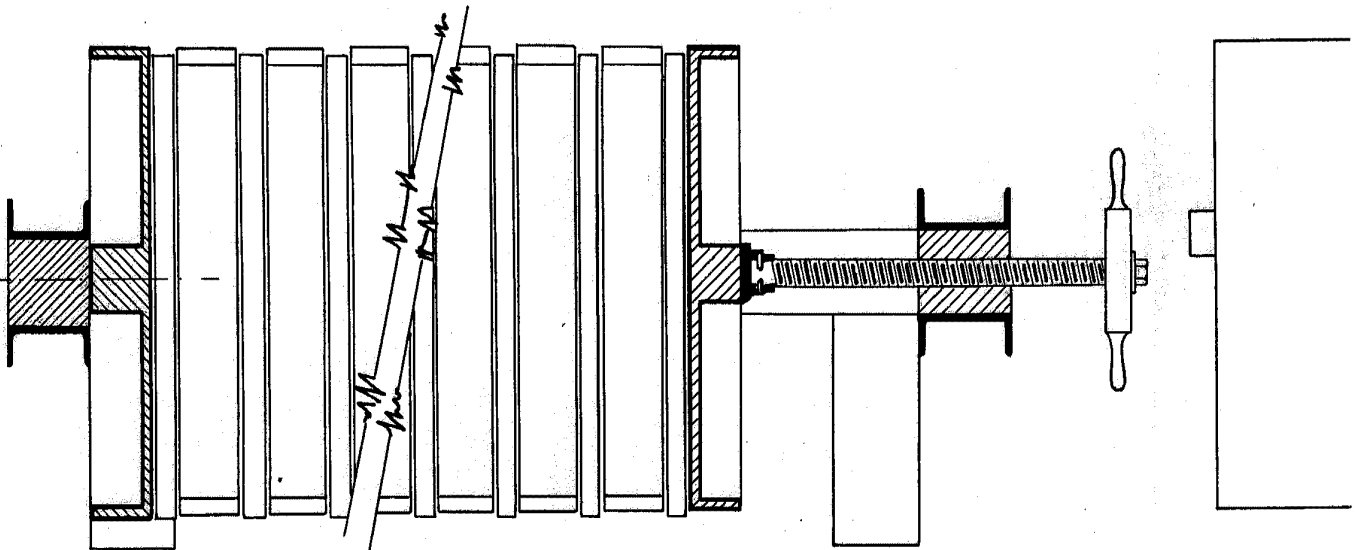


Fig. 2



ESCA
Madrid de



161358

Fig. 3.

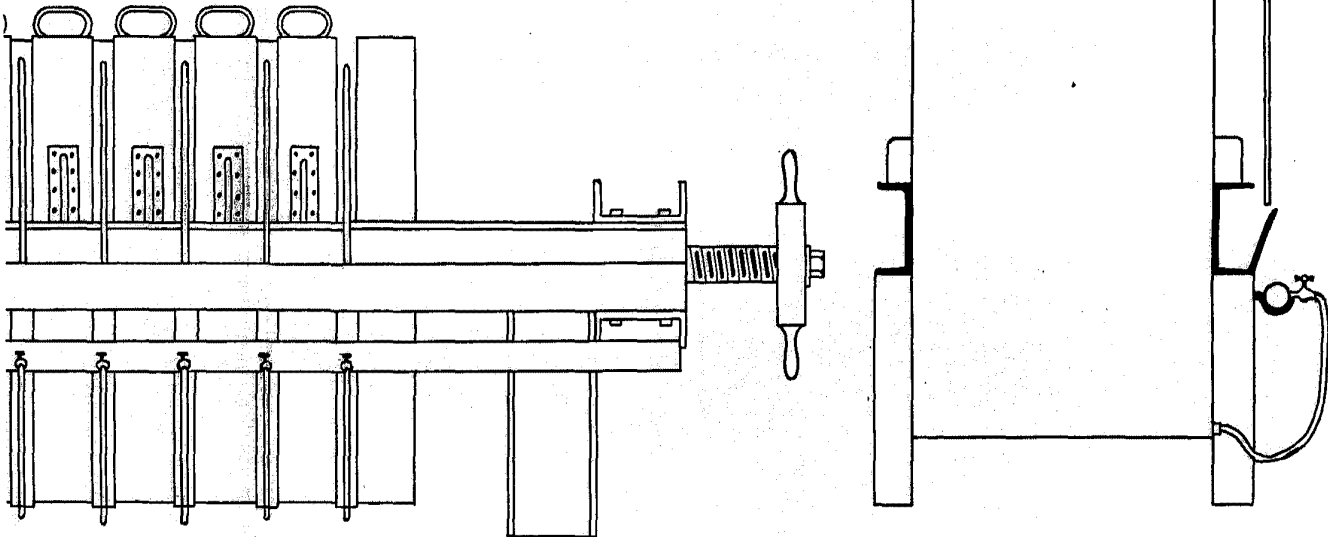
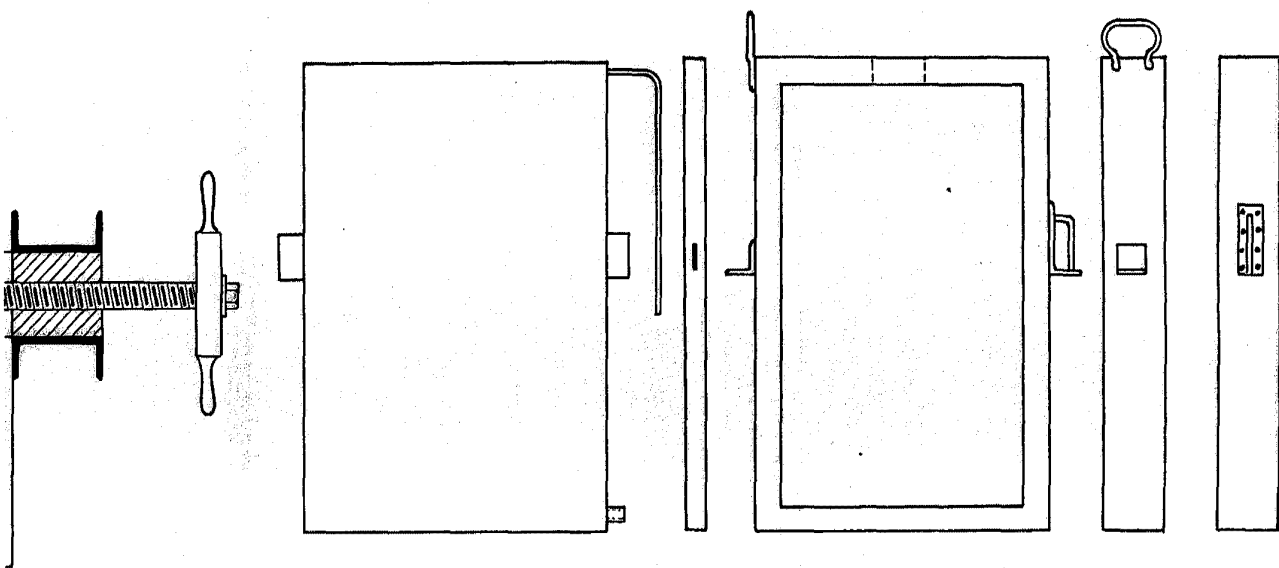


Fig. 4.



ESCALA VARIABLE
Madrid, *L. de Olvera* de 1942