

174300

PATENTE DE INVENCION



174300

Grupo 4º, Clase 40ª.

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

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA OBTENER PLANCHAS O BARRAS DE TODA CLASE DE DESPERDICIOS DE GALALITA".

Solicitante: Don LEO DAÑEK THEIMER.

Residencia: BARCELONA, Calle Ríos Rosas, 17.

Nacionalidad: Checoeslovaco.

La presente invención se refiere a un procedimiento para obtener planchas o barras de toda clase de desperdicios de galalita.

5 Para determinar la clase y estructura física de los desperdicios de galalita que constituyen la materia principal de la que se parte en el procedimiento objeto de la presente invención, se establece la procedencia de los derivados que forman los desperdicios de la denominada "galalita", la cual se obtiene de caseína y ésta de leche desnatada.

10 El procedimiento de que se trata consiste, esencialmente, de las siguientes operaciones:

15 Los desperdicios de galalita se clasifican según el color y tono, y así por separado los de un mismo color se sumergen en unos recipientes adecuados durante 40-50 horas en agua clara y de temperatura ordinaria, hasta que se hayan hinchado y reblandecido considerablemente. Llegado a este estado se decanta el agua, y los desperdicios hinchados y blandos se hacen pasar por entre cilindros potentes de acero, convirtiéndolos así en polvo impalpable.

20 Después de esta operación se pasa el polvo por cedazos

74500



de seda se malla muy fina, preferiblemente del número 160-180, para obtener la uniformidad y fineza del polvo, que se distingue según el tamaño del grano traspasado. El polvo fino y uniforme se sumerge de nuevo en una solución de lejías alcalinas de 5 a 8 gr. de NaOH por 100 gr. de agua a la temperatura de 50°C para disolver en cantidad apreciable el paraformaldehído (CH₂O)_n que el mismo contiene. En esta misma solución se lo deja 24 horas por lo menos, agitando de vez en cuando, separando luego el líquido con centrífuga y lavando repetidamente con agua clara para expulsar las lejías. El polvo así tratado se extiende sobre tablas de madera para su resecamiento total.

A continuación se disuelven 20 gr. de bórax en 1000 gr. de agua y se añade a esta solución 200 gr. de caseína calentándola en baño maría y agitándola hasta que ésta quede completamente disuelta. A esta solución se añaden luego 400 gr. del polvo seco de galalita anteriormente obtenido, agitándola sin interrupción durante un tiempo hasta que las partículas de galalita en polvo hayan embebido la solución de caseína. Después de esta operación se extiende la masa sobre tablas de madera para que se reseque del todo. Una vez seca se convierte de nuevo, por medio de los cilindros de acero, en polvo impalpable. Se mezcla íntimamente en la proporción de 25 gr. de polvo seco con 10 gr. de agua y 1 gr. de CH₂CH y luego se vierte la mezcla en moldes adecuados, calentando éstos a temperatura de 100-110° y sometiéndolos a presión de 200 kg. por centímetro cuadrado. Las planchas o barras así obtenidas se resecan parcialmente y se vuelven a prensar a una temperatura de 110-120° y a una presión como la anterior. Después de este tratamiento se sumergen en una solución de HCHO de un 18 a 20 por cien de 40 volúmenes en 78-80 por cien de agua destilada. El baño no debe pasar de 40° de temperatura y en él se dejan las planchas o barras un tiempo variable, según el grueso de las mismas; por ejemplo, para un espesor de 10 mm de plancha o barra será suficiente una hora, y así sucesivamente. Después de este baño, y una vez secas, se vuelven a prensar las planchas o barras por última vez, para que queden definitivamente terminadas y listas para su acabado mecánico, como pulimento, etc.

Para la obtención de planchas o barras coloreadas, no es

74500



necesario recurrir a tintes, ya que los desperdicios de galalita se encuentran en el mercado en innumerables tonos de color, y en la cantidad que se desée.

65 Las planchas o barras de desperdicios de galalita obtenidas mediante el procedimiento objeto del invento representan galalita reconstituída y son de excelente calidad, pudiendo trabajarse igual que la galalita en su estado primitivo. El material obtenido puede tornearse, taladrarse, fresarse, filetearse, soldarse y, además, posee admirable susceptibilidad de pulimento y gran poder aislante.

70 También pueden mezclarse con el polvo antes del prensado partículas de distintos colores de galalita, coral, desperdicios de nácar, virutas metálicas, de cobre, aluminio, estaño, etc., obteniendo así planchas o barras jaspeadas de efectos muy vistosos y muy brillantes.

75 Su elaboración es industrial y comercialmente práctica y económica, y el coste resulta muy barato.

N O T A

80 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del mismo, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita patente de invención por veinte años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

85 1ª.- Procedimiento para obtener planchas o barras de toda clase de desperdicios de galalita, caracterizado porque los desperdicios de galalita de un mismo color o tono se sumergen en recipientes adecuados durante 40-50 horas en agua clara y de temperatura ordinaria hasta que se hayan hinchado y reblandecido considerablemente; se decanta el agua y los desperdicios hinchados y blandos se hacen pasar por entre potentes cilindros de acero convirtiéndolos en polvo impalpable; se pasa el polvo obtenido por cedazos de seda de malla muy fina para obtener uniformidad y fineza del polvo; se sumerge el polvo fino y uniforme en una solución de lejías alcalinas de 5 a 8 gr. de NaOH por 100 gr. de agua a la temperatura de 50°C para disolver en cantidad apreciable el paraformaldehído (CH₂O)_n que el mismo contiene, dejándolo en esta solución 24 horas por lo menos, agitando de vez en cuando, separando luego

174500



105 el líquido con centrífuga y lavando repetidamente con agua clara para expulsar las lejías; se extiende el polvo así tratado sobre tablas de madera para su resecamiento total; se añaden 400 gr. del polvo seco obtenido a 1200 gr. de una solución de caseína al 20 por cien agitando sin interrupción durante un tiempo hasta que las partículas de galalita en polvo hayan embebido la solución de caseína; se extiende la masa sobre tablas de madera para que se reseque del todo; una vez seca se convierte de nuevo en polvo impalpable por medio de los
110 potentes cilindros de acero; el polvo seco se mezcla íntimamente en la proporción de 25 gr. de polvo seco con 10 gr. de agua y 1 gr. de CH_2CH , virtiendo luego la mezcla en moldes adecuados, calentando éstos a temperatura de 100-110°C y sometiénolos a presión de 200 kg. por centímetro cuadrado;
115 las planchas o barras obtenidas se resecan parcialmente y se vuelven a prensar a una temperatura de 110-120°C y a una presión como la anterior y después se sumergen en una solución de HCHO de un 18 a 20 por cien de 40 volúmenes en 78-80 por cien de agua destilada, dejándolas en este baño durante un
120 tiempo variable según el grueso de las mismas y a temperatura inferior a 40°C y, por último, volviéndolas a prensar para que queden terminadas y listas para su manipuleo mecánico.

2ª.- Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizado porque la solución de caseína se prepara disolviendo 20 gr.
125 de bórax en 1000 gr. de agua y añadiendo a esta solución 200 gr. de caseína calentándola en baño maría y agitándola hasta que quede ésta completamente disuelta.

3ª.- Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizado porque para obtener planchas o barras jaspeadas pueden mezclarse con el polvo antes de su prensado partículas de distintos
130 colores de galalita, coral, nácar, virutas metálicas, de cobre, aluminio, estaño y otros.

4ª.- PROCEDIMIENTO PARA OBTENER PLANCHAS O BARRAS DE
TODA CLASE DE DESPERDICIOS DE GALALITA,
135 tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 13 de julio de 1946.

LEO DAÑEK THEIMER.

Por Poder de J. GONZÁLEZ GILBO