

182299

Carpeta núm. 2,873.

Expediente núm.

182299

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

D. Joaquín Tomasino Horta, domiciliado en Barcelona,

5

por:

"Nuevo procedimiento industrial de fabricación de jabones metálicos secativos".

-0000-

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

10

El objeto de la presente patente de invención lo constituye un nuevo procedimiento industrial de fabricación de jabones metálicos secativos según el cual el radical ácido de aceite de linaza empleado hasta la fecha es reemplazado por cualquier radical ácido de aceite o grasa.

15

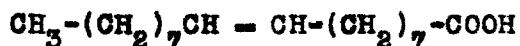
Sabido es que hasta al presente, para fabricar un jabón metálico secativo de cobalto, manganeso, plomo, etc., era necesario emplear el aceite de linaza. Mediante el procedimiento objeto de esta patente es posible reemplazar el aceite de linaza por uno cualquiera de los aceites o grasas que se encuentran en el mercado, no siendo necesario que dichos aceites o grasas tengan en su molécula algunos dobles enlaces, como los tiene el

20

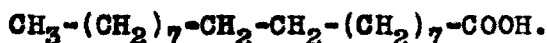


aceite de linaza (ácido linolénico),

25 $\text{CH}_3\text{-CH}_2\text{-CH}=\text{CH-CH}_2\text{-CH}=\text{CH-CH}_2\text{-CH}=\text{CH-(CH}_2\text{)}_7\text{-COOH}$
sino que puede tener menos dobles enlaces que dicho acei
te, como el ácido oléico,



que, por otra parte, no es secativo, o no tener ningún en
30 lace, es decir, ser completamente saturados, como el áci
do esteárico



Constituye dicha sustitución una enorme ven
taja industrial; pues en cada momento se pueden emplear,
35 para la fabricación de los jabones metálicos secativos, los
aceites o grasas que se encuentren en el mercado a un pre
cio el más económico posible.

El nuevo procedimiento industrial consiste
en saponificar los ácidos grasos del aceite escogido, sea
40 un aceite de coco de crujo, sebo, etc., con el acetato del
metal cuyo jabón se desee obtener, en un medio graso neu
tro, como por ejemplo el aceite de oliva, haciendo pasar
por el conjunto una corriente de oxígeno o de aire, duran
te algún tiempo, a la temperatura de 160 a 200 grados cen
45 tigrados, e ir elevando la temperatura hasta 270 a 280°C.
a fin de que los aceites alcancen la polimerización.



Para la saponificación de los ácidos grasos
se procede como sigue: Suponiendo que sea el sebo de grasa
escogido, que tiene un índice de saponificación de 14'15
50 en NaOH, resulta que consecuentemente admite 9'50 % de me
tal cobalto, suponiendo que sea este el metal cuyo jabón
se desea obtener. La cocida se constituye del modo siguien
te: 80 % del jabón metálico y 20 % de una grasa neutra,

sea el aceite de oliva.

55 Tendremos pues, 72'40 % de ácidos grasos de sebo, mas 7'6 % de metal cobalto (que representan 32'35 de acetato de cobalto), mas 20 % de aceite de oliva. Estos tantos por ciento del jabón metálico y de la grasa neutra, pueden variar entre ciertos límites sin alterar en nada la
60 esencialidad del procedimiento que se reivindica.

Se procede a la operación en una caldera de hierro de forma cilíndrica terminada inferiormente por un segmento esférico en el que se apoyan dos serpentines de hierro; uno de ellos cerrado por el que se hace circu-
65 lar vapor a 4 o 5 atmósferas de presión y, por el otro agujereado se hace pasar oportunamente una corriente de oxígeno o de aire procedente de un compresor. Se va aumentando gradualmente la temperatura de la grasa y se va añadiendo despacio el acetato de cobalto, dejando que la reacción tenga lugar pausadamente y no echando nueva cantidad de acetato de cobalto hasta que todo el ácido acético se ha desprendido. Se llega así hasta 160 grados centígrados, a cuya temperatura se acaba la reacción; esta tiene lugar según la siguiente fórmula:



Se mantiene aquella temperatura de 160°C.

y se hace pasar una corriente de oxígeno o de aire por el serpentín agujereado que agita violentamente toda la masa, por espacio de una hora y media aproximadamente. Se cierra
80 la corriente de oxígeno o de aire y se da de nuevo vapor por el serpentín cerrado, aumentando gradualmente la temperatura hasta llegar a 270 o 280 grados centígrados, en la que tiene lugar la polimerización de los aceites. Se man-



tiene por espacio de media hora o tres cuartos de hora la
85 citada temperatura y se da por terminada la operación.

Con tal procedimiento descrito se obtiene una sal de cobalto (como podría obtenerse una sal de manganeso, de plomo u otro metal) completamente secativa, tal como el linoleato, con un radical ácido de una grasa no se
90 cativa.



N O T A

Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE INVENCION, por espacio de los veinte años fijados por la ley, la exclusiva de explotación en España de:

95 1. Un nuevo procedimiento industrial de fabricación de jabones metálicos secativos, sin que sea necesario emplear el aceite de linaza, que esencialmente se caracteriza por el empleo de un aceite o grasa no secativo, de menos dobles enlaces que el aceite de linaza o sin do-
100 bles enlaces, cuyos ácidos grasos del aceite o grasa se saponifican con el acetato del metal cuyo jabón se desea obtener, en un medio graso neutro, haciendo pasar por el conjunto una corriente de oxígeno o de aire, durante cierto tiempo, a una temperatura de 150 a 200°C., cual temperatura es aumentada progresivamente hasta los 270 o 280°C., has-
105 ta alcanzar la polimerización de los aceites.

2. El nuevo procedimiento industrial de fabricación de jabones metálicos secativos, objeto de la reivindicación 1, que esencialmente se caracteriza en que para
110 la saponificación se emplea una caldera cilíndrica, terminada inferiormente formando un casquete esférico, en el cual

toman apoyo dos serpentines de hierro, uno de ellos cerrado por el cual circula vapor a presión y que da lugar al calentado del contenido de la caldera y, otro agujereado por el cual circula, en momento oportuno, una corriente de oxígeno o de aire a presión para el remóvido de la masa contenida en la caldera, constituida por los ácidos grasos del aceite o grasa y el acetato del metal; este último es vertido despacio para que, al aumentar la temperatura, hasta 160 a 200°C., se vaya desprendiendo el ácido acético que se va formando.

3. El nuevo procedimiento industrial de fabricación de jabones metálicos secativos, objeto de las reivindicaciones 1 y 2, que esencialmente se caracteriza en que una vez se ha conseguido el desprendimiento del ácido acético que se ha formado, se hace circular por el serpentín agujereado, por espacio de hora y media aproximadamente, una corriente de oxígeno o de aire para remover la masa contenida en la caldera, siendo seguidamente interrumpida dicha corriente para calentar nuevamente a la masa, mediante el serpentín cerrado, hasta alcanzar la temperatura de 270 a 280°C. en la que tiene lugar la polimerización de los aceites contenidos en la caldera, a cual temperatura se deja al conjunto por espacio de treinta a cuarenta y cinco minutos, hasta conseguir la sal metálica secativa deseada.

4. Un «Nuevo procedimiento industrial de fabricación de jabones metálicos secativos».

Barcelona, 23 de enero de 1948.

P.P.

