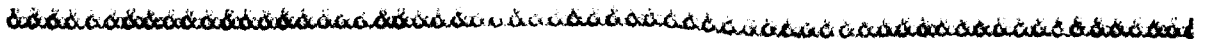




183557 183557

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una patente de invención, que se solicita por VEINTE años, para España, sus Colonias y Protectorado, por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE PREPARACION DE FIBRAS VEGETALES BLINDADAS, EMPLEADAS EN LA FABRICACION DE CAPACHOS E HILADOS", a favor de Dra. Vda. de FRANCISCO HURTADO ALONSO, de nacionalidad española, residente en SANINAS (ABANILLA-MURCIA).



MEMORIA DESCRIPTIVA

- 5.- Hasta la presente es conocido y practicado un procedimiento de fabricación de capachos y similares muy rudimentario y que ha venido utilizandose durante muchas generaciones, ya que su preparación no requiere ningún conocimiento técnico pero que por lo dificultoso de sus operaciones y largo tiempo que se precisa, se traduce en una gran desventaja económica, pues su precio encarece notablemente debido a la mano de obra.
- 10.- Lo abundante en nuestro solar de esta materia prima, o sea la fibra vegetal en sus diferentes aspectos o variaciones de esta flora, hace que coste inicial sea mínimo, pero las antedichas operaciones elevan su precio en forma considerable.
- 15.- Estas fibras en su estado nativo presentan una gran resistencia debido a su dureza, por lo que dicha propiedad ha-



ce que durante el transcurso de fabricación de objetos, se quiebre con facilidad o sea que se pierda en un porcentaje considerable cantidades de fibra.

20.- Independientemente de lo expuesto es también de señalar que la parte de la fibra quebrada en sus extremos o puntas quedan finamente aguzadas lo que da lugar a la formación de heridas y pinchazos en las manos de los operarios, como generalmente ocurre con el esparto.

25.- Ultimado el trabajo se ve que por la poca flexibilidad de la planta queda este un tanto grosero, desmereciendo a la vista del público consumidor debido a lo imperfecto del acabado.

30.- La solicitante del presente registro de patente de invención, después de detenidos estudios y haber realizado pruebas y ensayos sobre este particular, ha logrado conseguir unos perfeccionamientos en este proceso de fabricación, consiguiendo una serie de ventajas de carácter psicotécnico, un gran rendimiento en el trabajo con ahorro de tiempo y material y un mejor resultado en el artículo elaborado.

35.- De esta forma se ha conseguido la obtención de fibras que prácticamente pueden denominarse "blindadas", pues independientemente de su flexibilidad y propiedades elásticas se obtiene una mayor resistencia en su dureza natural, impidiéndose que la humedad pueda alterar su naturaleza dejándolo en estado inservible así como calor u otros agentes naturales.

40.- Asimismo por impedirse la rotura del hilo procedente de fibra su enlace es mucho más cómodo y rápido no quedan extremos sin aprovechar y su acabado no ofrece las imperfecciones que en el sistema corriente.

45.- Conseguido este resultado, es evidente que la fase fi-



50.- **na** se traduce en una gran ventaja que no poseen los demás conocidos.

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

55.- Recogido el esparto, pita, yute, cáñamo o similar es almacenado en un lugar adecuado, preferiblemente seco y ventilado para evitar la putrefacción y reblandecimiento de la fibra

Recogida la cantidad conveniente es expuesta a los rayos solares para conseguir su perfecto secado.

Con mazos de madera o prensas provistas de estos dispositivos es macerada la planta en el grado que se desee.

60.- Efectuada esta operación se hace pasar la fibra por entre cardas metálicas provistas de puas en número y dimensiones convenientes con lo cual se consigue la formación de hilos vegetales de diámetro adecuado.

65.- En un recipiente o depósito de dimensiones apropiadas procurando que su construcción no sea metálica (para evitar su destrucción), debido a las propiedades corrosivas de los componentes químicos diluidos, se deposita agua común (H_2O) a la que se habrá agregado un 5% de cloruro de sodio (sal común), quedando sumergida la planta en este líquido durante cuarenta y ocho horas, consiguiéndose extraer de la fibra 70.- la savia.

Se extrae de este baño y es puesta a secar en una corriente de aire.

75.- Realizado el secado es nuevamente sumergido en otro líquido compuesto de agua a la que se ha adicionado anteriormente un 15% de sales amoniacales o bien amoniaco químicamente puro de 22-24° Baume (NS3). Debe permanecer la planta sumergida durante seis horas, agregándose a este baño y en proporciones variables una solución al 5% de ácido nítrico (NO_3H).



80.- Esta combinación de ácido y álcali neutro, reacciona por un proceso químico de descomposición con desprendimiento de nitrógeno (N) que se asocia íntimamente a la fibra, dando por resultado la eliminación total de la dureza de la misma, quedando flexible y elástica pero conservando la propiedad de no quebrarse.

85.- Extraída la planta de este baño es esparcida y puesta al sol para conseguir su rápida desecación.

90.- Con esto se consigue la triple finalidad de comunicar la fibra flexibilidad y una resistencia que prácticamente puede denominarse "blindada" y por último transmite a la planta un color amarillo al eliminar de su constitución la clorofila que contenía.

95.- Elaborado el artículo puede permanecer en lugares húmedos o emplearse en la contención o transporte de materias abrasivas, causticas o ásperas sin que alteren en absoluto esta nueva naturaleza de la fibra conservando toda su elasticidad e impidiéndose la posibilidad de roturas o deformaciones.

100.- En el sistema de fabricación de hilados, debido a los múltiples trenzados de que es objeto no hay peligro de rotura de la fibra y mucho mas aún en la construcción de cachos, esterios y similares, donde los hilados generalmente son trabajados en una misma dirección y unidas sus puntas.

105.- Descrito con claridad el proceso de elaboración de las fibras vegetales en sus diferentes formas y aspectos, su utilidad y ventajas, se hace constar expresamente que cualquier modificación que se introduzca en el objeto descrito tanto en operaciones, recipientes o medios empleados, siempre y cuando que no altere o modifique esencialmente la función característica e que está destinado, será considerada dentro del presente registro de Patente de Invención.

110.-



Por último se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 115.- 1ª.- Nuevo procedimiento de preparación de fibras vegetales blindadas, empleadas en la fabricación de capachos e hilados, caracterizado porque recogida la fibra en su estado nativo, es almacenada en lugar adecuado, seco y ventilado para evitar la putrefacción y reblandecimiento de la planta.
- 120.- 2ª.- Nuevo procedimiento de preparación de fibras vegetales blindadas, empleadas en la fabricación de capachos e hilados, según la anterior reivindicación, caracterizado por que con mazos o prensas provistas de este dispositivo, es macherada convenientemente la planta.
- 125.- 3ª.- Nuevo procedimiento de preparación de fibras vegetales blindadas, empleadas en la fabricación de capachos e hilados, según la anterior reivindicación, caracterizado porque para lograrse la selección de la fibra, es pasada por entre cardas metálicas provista de puas en número y dimensiones convenientes.
- 130.- 4ª.- Nuevo procedimiento de preparación de fibras vegetales blindadas, empleadas en la fabricación de capachos e hilados, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque después de estas operaciones es sumergida la fibra en un recipiente o depósito (no metálico) que contendrá un baño de agua (H₂O), a la que se habrá agregado un 5% de cloruro de sodio (ClNa), que extrae de la planta la savia.
- 135.- 5ª.- Nuevo procedimiento de preparación de fibras vegetales blindadas, empleadas en la fabricación de capachos e hilados, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque extraídas del baño anterior y expuestas a los rayos solares
- 140.-



nuevamente es sumergida en otra solución de agua común que contiene un 15% de sales amoniacales, o bien amoniaco químicamente puro (NS3) de 22-24º Baume.

145.- 6a.- Nuevo procedimiento de preparación de fibras vegetales blindadas, empleadas en la fabricación de capachos e hilacos, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque a la solución antedicha se le agrega otra en proporciones variables, compuesta de agua a la que se le ha adicionado un 5% de ácido nítrico (NO3H) con el fin de comunicar a la fibra elasticidad, un grado de dureza y resistencia que prácticamente puede denominarse "blindada" y la transmite un color amarillo de mas fácil aceptación secándose a continuación.

155.- 7a.- " NUEVO PROCEDIMIENTO DE PREPARACION DE FIBRAS VEGETALES BLINDADAS, EMPLEADAS EN LA FABRICACION DE CAPACHOS E HILADOS".

Todo ello tal y como queda descrito en la memoria que antecede y a los fines que se indican.

Esta memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de su caras.

Madrid

El Agente.

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

Escórra
Escórra