



188000

188000

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña
a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION, por veinte años en ESPAÑA

a favor de

DON IGNACIO DE ARISTEGUI SARRIA, residente en BILBAO,
C/Fica, nº 12

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PASTA ADHESIVA
PARA PEGAR MATERIALES DIVERSOS".

Inventor: el solicitante de nacionalidad española.



188000

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1930.

Para describir el procedimiento de fabricación a que nos referimos, comenzaremos por indicar cuales son los ingredientes que se utilizan y las proporciones en que se emplean. Los referidos ingredientes son los siguientes:

	Cicloexatrieno cristalizabale	550	grs.
	Etanol desnaturalizado de 95%	250	"
	Alcohol butílico	90	"
15	Acetato de butilo	150	"
	Aceite soplado de colza o ricino	30	"
	Pineno	20	"
	Resinato mangano-plúmbico	50	"
	Náfteno	50	"
20	Recortes de films	150	"
	Purpurina plata	250	"
	Etanico anhidro	200	"

El proceso de fabricación a base de los ingredientes citados está constituido por las operaciones siguientes:

1ª - Limpieza de los recortes de films, al objeto de quitarles la capa de gelatina que contienen, lo que se efectúa en recipientes con agua calentados al fuego provistos de un agitador eléctrico. Posteriormente pasan los recortes a una agitadora con agua corriente, donde terminan de limpiarse y, una vez limpios, pasan a un secadero de aire caliente filtrado y, después de secos, a una cortadora eléctrica que los desmenuza.

2ª - En un recipiente de cristal se mezcla el ciclo-



35

exatrieno cristalizado, el etanol desnaturalizado, el alcohol butílico, el acetato de butilo y el pineno. Dicha mezcla se hace pasar varias veces (unas cinco o seis) por un filtro prensa, hasta que quede completamente transparente.

40

3^a - En otro recipiente se disuelve el resinato mangano-plúmbico (constituido por 27% de resinato de manganeso y 40% de resinato de plomo), el aceite de colza o ricino, logrado haciendo pasar una corriente de oxígeno a través del aceite calentado, y el nafteno, en una mezcla de etanico anhidro y etanato de etilo, todo lo cual se filtra igual que la mezcla anterior.

45

50

4^a - En un molino de bolas de los llamados coloidales, se pone la mezcla del apartado 2^a con los recortes de folms y se deja en reposo durante un día. Al cabo de este tiempo se hace funcionar el molino coloidal durante varias horas, hasta que se forme una pasta perfectamente homogénea. Una vez conseguido éste se le añade la mezcla n^o 3 y nuevamente se agita hasta su incorporación a dicha pasta.

55

5^a - Esta pasta se pasa por unos filtros metálicos de presión donde quedan todos los residuos que no se hubiesen disuelto.

60

6^a - Una vez filtrada la pasta pasa a una mezcladora donde se le añade la purpurina plata y después de una agitación, primero lenta y finalmente rápida, queda en condiciones de envasarse en tubos de estaño.

65

Del modo referido se obtiene una pasta adhesiva que es transparente, flexible e impermeable que sirve para pegar materiales muy distintos, tales como loza, porcelana, cristal, madera, metal, papel, tejidos, etc., sin más que limpiar los trozos que han de juntarse e impregnarlos de una capa de la pasta en cuestión, hecho lo cual basta someterlos a una ligera presión para que el pegamento surta



188000

su efecto.

70

Por virtud de los componentes que entren en el producto y por las operaciones a que es sometido, la pasta adhesiva que se obtiene es de una gran eficacia, lo que hace que sea muy recomendable para todo género de usos en talleres, oficinas y hogares particulares.

75

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

80

En resumen, la Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

85

1ª - Procedimiento de fabricación de una pasta adhesiva para pegar materiales diversos, caracterizado porque se procede primeramente a la limpieza de los recortes de films al objeto de quitarles la capa de gelatina que contienen, lo que se efectúa en recipientes con agua calentados al fuego provistos de un agitador eléctrico y, posteriormente, pasan los recortes a una agitadora con agua corriente, donde terminan de limpiarse y, una vez limpios pasan a un secadero de aire caliente filtrado y después a una cortadora eléctrica que desmenuza los recortes.

90

95

2ª - Procedimiento de fabricación de una pasta adhesiva, según la reivindicación primera, caracterizado porque posteriormente, en un recipiente de cristal, se mezclan el ciclohexatrieno cristalizante, el etanol desnaturalizado, el alcohol butílico, el acetato de butilo y el pineno, haciendo pasar esta mezcla varias veces (unas cinco o seis) por un filtro prensa, hasta que quede completamente transparente.

188000



100

3^o - Procedimiento de fabricación de una pasta adhesiva, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, separadamente se disuelve el resinato mangano-plúmbico (constituido por 27% de resinato de manganeso y 40% de resinato de plomo), el aceite de colza o ricino, logrado haciendo pasar una corriente de oxígeno a través del aceite calentado y el nafteno en una mezcla de atanoico anhidro y etanoato de etilo, todo cual se filtra al igual que la mezcla anterior.

105

110

4^o - Procedimiento de fabricación de una pasta adhesiva, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en un molino de bolas de los llamados coloidales se pone la primera mezcla con los recortes de films y se deja en reposo durante un día; al cabo de este tiempo se hace funcionar el molino coloidal durante varias horas, hasta que se forme una pasta homogénea y, una vez conseguido esto, se le añade la segunda mezcla y se agita nuevamente hasta su incorporación a dicha pasta.

115

120

5^o - Procedimiento de fabricación de una pasta adhesiva, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la pasta así obtenida se pasa por unos filtros metálicos de presión donde quedan todos los residuos que no se hubiesen disuelto.

125

6^o - Procedimiento de fabricación de una pasta adhesiva, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque, una vez filtrada la pasta pasa a una mezcladora donde se le añade la purpurina plata y después de una agitación, primero lenta y finalmente más rápida, queda en condiciones de envasarse en tubos de estaño.

130

7^o - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PASTA ADHESIVA PARA PEGAR MATERIALES DIVERSOS".



18800

Todo conforme queda descrito en la presente memoria,
que consta de seis páginas escritas a máquina.

135

Madrid, 28 de abril de 1949

ALFONSO UNGRIA

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**