



191172

1950

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS: ESPAÑA.

DURACION: 20 AÑOS.

OBJETO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE
PAPEL PARA LA LIMPIEZA DE CRISTAL"

A nombre de: DON MANUEL GONZALEZ GABARRON

Domiciliado en: MADRID-Lagasca, 133

Nacionalidad: ESPAÑOLA



1950

191172

Los cristales ópticos tales como los empleados en gafas, gemelos e instrumentos y, en general todos aquellos que requieren una gran visibilidad, como los de parabrisas de coches y aviones, requieren una gran

5. limpieza, ya que de no ser así los rayos luminosos sufren desviaciones y dispersiones que dificultan la visión y pueden originar perturbaciones.

Pero esta limpieza no es suficiente, es preciso también que los cambios de temperatura, al condensar

10. sobre los cristales la humedad atmosférica, no les empañen anulando la transparencia perfecta de los mismos, ya que al quedar translucidas tan solo pueden originar accidentes por breve que sea el tiempo que tarde en restablecer el equilibrio técnico.

15. Los diferentes medios empleados para ello son de sechados en la práctica por engorrosos, y no poder resolver, simultánea y conjuntamente, los dos problemas arriba planteados, Para ello se ha estudiado y realizado el procedimiento a que se refiere la presente Memoria

20. descriptiva, con el cual se logra un papel de características especiales con cuyo uso se consigue dejar los cristales protegidos contra el empañamiento, al mismo tiempo que se efectúa fácilmente una perfecta limpieza.

25. Para ello se comienza por preparar la pasta de papel con las materias primas necesarias para la obtención



1950

191172

del tipo conocido manila o de seda, es decir una parte homogénea suave y de gran pureza, para evitar que cualquier cuerpo extraño o diverso de la propia materia a
30. rañen los cristales en general blandos, sobre todo en los ópticos que lo precisan para posibilitar el tallado en la forma requerida por su función.

Esta pasta así preparada, se deseca de la mayor parte de su agua de formación, por evaporación en cualquier
35. quiera de las máquinas utilizadas a tal fin en la fabricación de papel ordinario, y en tales condiciones se la introduce en baños de agua caldeada a la conveniente temperatura para mantener en disolución cera de abejas, carbonato sódico y fosfato trisódico, mezcla que será
40. absorbida por la pasta de papel, que, al someterse de nuevo al secado para su peso a las máquinas foliadoras, quedan impregnadas las hojas, a las que dota de especiales características para el indicado uso, merced a la seponificación parcial de la grasa contenida en la cera,
45. que actúa sobre las superficies cristalinas como jabón limpiador el mismo tiempo que las deja recubiertos de una finísima película para que impida en absoluto la condensación acuosa.

Las hojas así gornadas y perfectamente secas son
50. cortadas a los tamaños convenientes para el empleo en que se destinan; como un papel de fumar para gafas y doble folio para los parabrisas, por ejemplo, siendo después encuadernadas en carpetas adecuadas.



191172

55. Si se desea pueden ir marcadas las hojas al agua con anuncios de ópticos u otros comerciantes y tambien impresos, ya que las tintas de imprenta, si se elijen de composición conocida, no perjudican para los efectos perseguidos.

60. Claro es que la proporción de los elementos de impregnación variará según el destino, por ser de más importancia la limpieza que la anticondensación en los vidrios ópticos, y por el contrario, serlo ésta más que aquella en los parabrisas, dado que la diferencia de temperatura entre la cera interna y la externa y al estar ésta últimamente a la lluvia así lo requiere.

70. Igualmente la temperatura del baño de impregnación variará con arreglo a la composición del mismo, por la diferencia que ello implica en el punto de fusión y en las temperaturas de reacción y análogamente otros detalles como las dimensiones a que se cizallen las hojas, forma de encuadernación y de las carpetas, impresión y otros detalles secundarios.

REIVINDICACIONES

75. 1ª.- "Procedimiento de fabricación de papel para la limpieza de cristal", que se caracteriza por preparar una pasta de papel del tipo conocido por manila, de gran pureza y homogeneidad y libre de cola y cuerpos duros, que arañarán los vidrios o cristales, 80. la cual desecado parzialmente por evaporación, se somete a un baño de impregnación a la temperatura adecuada en fusión de la composición del mismo, tras



191172

85. lo cual se procede a un nuevo desecado y pasa a los cilindros, a cuya salida se dispone en hojas de la forma ordinaria que se cortan a las medidas adecuadas a cada uno y se encuadernan en carpetas de protección.

90. 2ª.- "Procedimiento de fabricación de papel para la limpieza de cristales", según la reivindicación primera, que se caracteriza porque el baño de impregnación está formado por disolución acuosa de cera de abejas, carbonato sódico anhídrico y fosfato trisódico, que reacciona saponificando parte de la grasa de la cera, y cuyas proporciones variarán, según se prefieran, 95. como la temperatura del baño en función de los cambios de proporción.

100. 3ª.- "Procedimiento de fabricación de papel para la limpieza de cristales", según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque el baño de impregnación puede eventualmente añadirse una sustancia aromatizadora.

105. 4ª, y última.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PAPEL PARA LA LIMPIEZA DE CRISTALES", tal y como queda descrito en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 11 de Enero de 1950
D. M.ª DE ZUNZUNEGUI