



191863

1 9 1 8 6 3

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

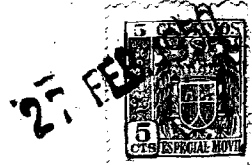
cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados a favor de:

Don Agustin QUINTANA SALLES

de nacionalidad española y residente en Barcelona, calle de Provenza núm. 161, por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE APARATOS MONOCILINDRICOS PARA LA ELABORACION DE CREMAS, UNGUENTOS, PASTAS DENTIFRICAS, CHOCOLATES Y MATERIAS PASTOSAS O LIQUIDAS ANALOGAS".

= " " " " " " " " =



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

1 91863

5. La presente Patente se refiere conforme su enunciado indica, a unos perfeccionamientos desconocidos en España y destinados a hacer posible el molido de los componentes de cremas, unguentos, pastas dentífricas, chocolates y materias pastosas o líquidas análogas, aplicable asimismo para emulsionar y homogeneizar dichos productos una vez elaborados.

10. Hasta la actualidad vienen usándose para este objeto los aparatos monocilíndricos empleados habitualmente para la elaboración de pinturas, esmaltes, colores por vía húmeda, etc. En estos aparatos los órganos trituradores consisten generalmente en un cilindro llevador de hierro fundido en coquilla y una o varias barras frotadoras metálicas. Debido a la dureza propia de los cilindros de hierro fundido, al poco tiempo de funcionar el aparato, alcanzan las superficies sometidas a frotamiento un grado de pulimentación tan elevado que su poder abrasivo y por lo tanto el rendimiento de la máquina resultan notablemente disminuídos cuando se intentan elaborar productos como los indicados. Por otra parte, es un hecho comprobado que el molido únicamente tiene lugar en forma apreciable cuando los cilindros, gracias a su rugosidad, están en condiciones de ejercer una acción eficaz sobre las sustancias que con mayor o menor pre-

15.

20.

25.



30. sión se encuentran entre ellos y las barras frotado-
ras, siéndo asimismo de decisiva importancia sobre
este particular la circunstancia de que la capacidad
de producción del aparato con superficies de frota-
miento metálicas y excesivamente pulidas puede lle-
gar a ser prácticamente nula si las sustancias en
tratamiento poseen muy poca o ninguna adherencia res-
peto a los metales.

35. Otro factor a considerar a cerca de las aparatos provistos de cilindros y barras metálicas como las actualmente divulgadas en España, es que los ánguientos, cremas, pastas dentífricas, etc. poseen corrientemente componentes ácidos y por este motivo no pueden entrar en contacto con metales que pudieran ser atacados por éstos. Algo parecido ocurre con las materias colorantes con vehículo acuoso que podrían promover oxidaciones en algunos de los materiales que componen los aparatos monocilíndricos de ejecución habitual y en consecuencia ocasionar un rápido deterioro de los mismos, aparte de las impurificaciones que estas materias podrían recibir.

40. Ante tantos inconvenientes que indefectible-
mente se presentan en tales aparatos según su ejecu-
ción actual, el recurrente ha podido comprobar que
50. en Alemania vienen practicándose con éxito los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la presente Patente, cuya introducción en España se pro-



pone realizar una vez amparado con los derechos que dimanen de esta solicitud.

55. Se caracterizan fundamentalmente dichos perfeccionamientos en la ejecución del cilindro llevador y de la barra o barras frotadoras a base de porcelana, esteatita o bien cualquier otra materia artificial sustitutiva de la porcelana. Asimismo se considera esencial la manera como la barra frotadora viene aplicada sobre el cilindro, preveyéndose a este efecto el empleo de un portabarras abierto por la parte que corresponde a la pared delantera de la tolva de carga del aparato y dispuesto de tal suerte que
60. quede instalado sin tomar contacto con esta pared al objeto de permitir que la barra pueda ajustar y deslizarse sobre la misma formando junta estanca y descansando simultáneamente sobre el cilindro llevador con posibilidad de graduar su presión sobre éste.
65. Debe hacerse constar que la barra o barras frotadoras podrán quedar sujetas mediante el portabarras, ya sea directamente, ya con la interposición de un material elástico, siendo la dureza de estas barras inferior que la del cilindro sobre el que se aplica a fin de
70. que los desgastes se produzcan preferentemente sobre estos elementos, los cuales por su simplicidad de forma y de construcción se prestarán fácilmente a un recambio que los cilindros llevadores.
- 75.

80. Para facilitar la comprensión de estas características fundamentales y de las que con carácter no



preceptivo se indican más adelante, se hace referencia a continuación a los dibujos que acompañan la presente Memoria, en los que a título de ejemplos aclarativos no limitativos se detallan algunos casos de ejecución de los presentes perfeccionamientos.

85.

La figura primera presenta una sección transversal de la máquina a través del cilindro, de la barra frotadora y del portabarras, así como una vista parcial de la tolva y resto del aparato.

90. La figura segunda corresponde a una vista de la tolva por su cara anterior.

La figura tercera ofrece una vista del portabarras desde su parte posterior.

95. La figura cuarta reproduce una de las barras de porcelana o material análogo.

100. El cilindro llevador (1) está formado exteriormente de porcelana, así como la barra frotadora (2). El portabarras (3) envuelve a la barra (2) por sus caras frontal y superior, sujetándola por intermedio de la pieza de material elástico (4). Conforme puede observarse, este portabarras queda abierto por la parte (5) que se corresponde con la pared delantera (6) de la tolva de carga (7) del aparato, permitiendo que la barra ajuste sobre esta pared con posibi-

- 6 - 1 9186327



105. lidad de deslizamiento sobre la misma, formando junta estanca y aplicándose con presión graduable sobre el cilindro (1) en la zona (8).

110. En las figuras indicadas puede observarse asimismo las características complementarias que con carácter no preceptivo se consideran comprendidas en los presentes perfeccionamientos.

115. Una de ellas consiste en que la pared delantera (6) de la tolva (7) puede poseer en la zona (9) que está en contacto con la barra (2) las ranuras (10), (11) y (12) destinadas a alojar un material adecuado para incrementar la estanqueidad de las juntas que debe formar la barra (2) al ajustar sobre (6).

120. Otra particularidad estriba en que la pared (6) de la tolva (7) queda interrumpida por (13) a una distancia de 2 a 10 mm. sobre el cilindro (1), constituyendo la rendija o espacio libre (14) que hace posible el paso de la materia a tratar hacia la zona (8).

125. El portabarras (3) que conforme se ha indicado queda abierto por (5), podrá poseer (Fig. 3^a) los salientes o apoyos (15) destinados a fijar o guiar a la barra frotadora (2), que a su vez podrá presentar (Fig. 4^a) por su parte superior o anterior unas cavidades (16).

130.



135. Asimismo se prevé que el portabarras (3) pueda estar provisto por su parte superior de dos o más dispositivos de sujeción (17), cuya finalidad es la de recibir los husillos de presión (18) que aplican la barra frotadora (2) sobre el cilindro (1).

140. Finalmente, habida cuenta de que la parte exterior del cilindro (1) al ser no metálica resulta mal conductora del calor, y que por lo tanto podrían resultar inoperantes los medios de calefacción o refrigeración que en los aparatos actualmente divulgados en el país con frecuencia existen en el interior del cilindro llevador, se prevé la existencia en la propia tolva de carga (7) de medios apropiados para calefacción o refrigeración (18), gracias a los cuales puede lograrse en todo momento que la materia a tratar se halle a la temperatura más adecuada para su mejor elaboración.

150. Con cuanto acaba de exponerse es fácil comprender que la aplicación de los presentes perfeccionamientos hacen posible el logro de las siguientes ventajas: permite la construcción de unos aparatos en los que desaparece la posibilidad de pulimentación de las superficies en frotamiento ya que la porcelana o materiales análogos a emplear conservan permanentemente su natural aspereza con independencia del tiempo que llevan en funcionamiento; asegura la adherencia sobre el cilindro de los materiales que se ma-

155.



110. nipulan; evita completamente la acción corrosiva de sus componentes de naturaleza ácida; anula al oxidación producida por eventuales vehículos acuosos y, en definitiva, hace desaparecer la totalidad de los inconvenientes que hacen inaplicables los actuales aparatos para la elaboración de cremas, ungüentos, pasta dentífrica y demás productos pastosos o líquidos empleados tanto en perfumería y cosmética, como en industrias químicas, farmacéuticas o de la alimentación.
- 115.

120. Con objeto de dar cumplimiento a lo dispuesto en el artículo 70 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, el solicitante declara que los perfeccionamientos a que se contrae la presente solicitud de Patente de Introducción son practicados en Alemania, habiendo sido objeto de la Patente de Invención alemana núm. 725.357 y núm. 730.196.

125. Describas convenientemente las características fundamentales de los perfeccionamientos precisados, se hace constar que en los mismos será susceptible de introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia y la práctica puedan aconsejar siempre que con ellas no se altere o desvirtúe su esencialidad que se resume en la siguientes:
- 130.

N O T A
=====

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio español, sus colonias y pro-

191863



135.

tectorados, las siguientes:

REIVINDICACIONES

140.

1ª - Perfeccionamientos en la construcción de aparatos para la elaboración de cremas, ungüentos, pastas dentífricas, chocolates y materias pastosas o líquidas análogas, caracterizados en que tanto el cilindro llevador como la barra o barras frotadoras son de porcelana, de esteatita o de otra materia artificial análoga sustitutiva de la porcelana, con la particularidad de ser superior la dureza del cilindro que la de la barra o barras, y de venir sujeta ésta o éstas mediante un portabarras aplicado directamente o con la interposición de un material elástico.

145.

150.

2ª - Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, caracterizados en que el portabarras que sujeta a la barra frotadora, está abierto por la parte que corresponde a la pared delantera de la tolva de carga del aparato y queda instalado de manera tal que no tome contacto con esta pared, al objeto de permitir que la barra frotadora pueda ajustar y deslizarse sobre la misma formando junta estanca y descansando al mismo tiempo sobre el cilindro llevador con posibilidad de graduar su presión sobre éste.

155.

27 FEB



160.

3² - Perfeccionamientos según las anteriores reivindicaciones, caracterizados en que la pared delantera de la tolva de carga del aparato puede poseer en la zona que está en contacto con la barra frotadora una o varias ranuras destinadas a recibir un

165.

material adecuado para constituir una junta estanca que imposibilite la salida de la materia sometida a tratamiento por los bordes laterales o por la parte superior de la barra frotadora.

170.

4² - Perfeccionamientos según la primera y segunda reivindicación, caracterizados en que la pared de la tolva de carga del aparato queda interrumpida sobre el cilindro llevador y a una distancia de 2 a 10 mm. del mismo, con lo que se forma entre dicha pared, este cilindro y la barra frotadora una rendija o espacio libre.

175.

5² - Perfeccionamientos según la primera y segunda reivindicación caracterizados en que podrán existir en el interior del portabarras unos salientes o apoyos para la fijación de la barra frotadora y en que ésta podrá presentar por su parte superior o anterior unas cavidades para este saliente o apoyo.

180.

185.

6² - Perfeccionamientos según la primera y segunda reivindicación caracterizados en que el portabarras está provisto por su parte superior de dos o



más dispositivos de sujeción destinados a recibir los husillos de presión de la barra sobre el cilindro llevador.

190. 7^ª - Perfeccionamientos según la primera y segunda reivindicación, caracterizados en que la tolva podrá venir equipada de medios adecuados para la calefacción o refrigeración de la materia a tratar.

195. 8^ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE APARATOS MONOCILINDRICOS PARA LA ELABORACION DE CREMAS, UNGUENTOS, PASTAS DENTIFRICAS, CHOCOLATES Y MATERIAS PASTOSAS O LIQUIDAS ANALOGAS."

200. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de once hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que las ilustra.

Madrid 27 de Febrero de 1.950.

P. A. de

Don Agustín QUINTANA SALLES.

Luis Triana Arroyo

P. P.

191863

Fig. 1ª

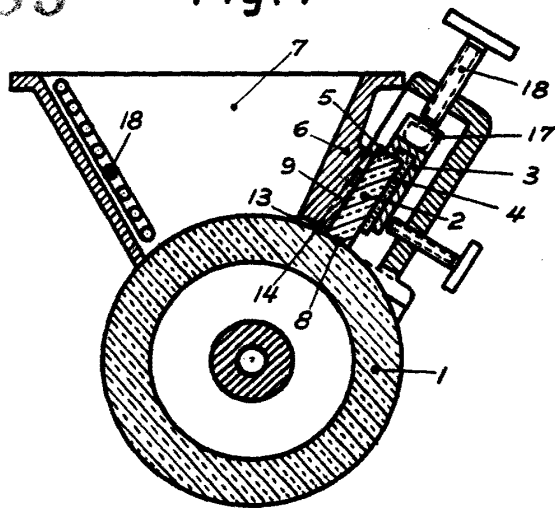


Fig. 2ª

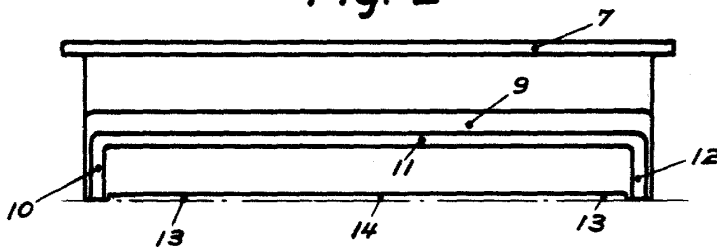


Fig. 3ª

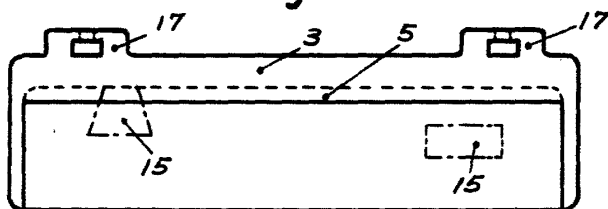
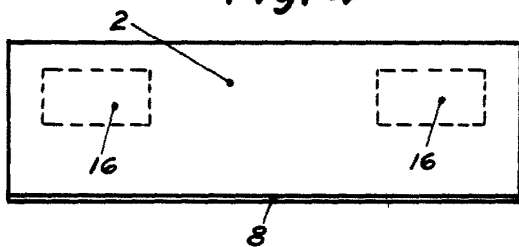


Fig. 4ª



Madrid 27 Febrero 1.910.

P. A. de
D. Agustín Quintana Salles

Los Triana Arroyo

P. P.

Escala variable