



194517

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

194517

LA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA ELABORACION DE PRODUCTOS PARA LA OBTENCION DE BEBIDAS GASEOSAS", a favor de Don Pedro Blanchart Castellá, Don Buenaventura Gesa Homs y Don Raimundo Riau Oliver, todos de nacionalidad española, residentes en Barcelona, respectivamente en c/ Valencia, núm. 312, 3º,- Paseo de Carlos I, núm. 138, y c/ Borrell, núm. 75.-

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la elaboración de productos para la obtención de bebidas gaseosas.

5. Actualmente la obtención de una bebida gaseosas elaborada por el propio consumidor o persona que le sirva, se realiza utilizando productos en polvo, envasados en papeles, cuyo contenido se vierte en el agua de un vaso.

10. Los productos pulverulentos, productos ácidos y alcalinos, están envasados separadamente, existiendo pues, en realidad, dos sobres o papeles, de distinto color que han de vertirse dentro del agua.

En el producto ácido va incluida la sacarina, por ser también ácida, y la separación indicada es indispensable para evitar, caso contrario, la inutilización del pro-



194517

ducto a causa de su higroscopicidad, que daría lugar a la reacción más o menos lenta que lo haría después inservible para la efervesencia.

5. La presentación de estos productos en polvo, en sus respectivos envases, aunque los mantenga separados para evitar toda reacción con desprendimiento de gas, no excluye la facilidad de reacción debido a la higroscopicidad de los mismos, especialmente el bicarbonato.

10. Es norma en las aplicaciones del bicarbonato, emplearlo en trozos cristalinos o costras, que para su toma se pulveriza, aunque de ordinario se emplea ya pulverizado, pero es indudable que su perfecta conservación exige, otras condiciones en la presentación del producto, que las ya citadas de polvo envasado.

15. Con los perfeccionamientos objeto de la invención, se logra una mejora notable en el producto, toda vez que el proceso de su fabricación se parte inicialmente de la mezcla conjunta de todos los elementos integrantes ácidos y alcalinos a los que se somete a una perfecta homogeneización por tamizado múltiple, seguido de un secado, aromatizado, irradiación con rayos ultravioleta y finalmente se pasa a moldes en los que se somete a intensa presión que puede oscilar entre 1 y 16 toneladas por centímetro cuadrado, obteniendo así un comprimido en el cual se hallan perfectamente acondicionados los elementos integrantes y en el que su superficie exterior es de compacidad suficiente para hacer el conjunto inalterable a la humedad exterior u otros agentes perjudiciales.

20. El proceso operatorio consta pues de las siguientes fáses:

30. 1ª.- Tamizado múltiple.



194517

2ª.- Secado técnico.

3ª.- Aromatizado.

4ª.- Irradiación.

5ª.- Prensado.

5. Se prepara una mezcla de ácido tartárico y bicarbonato de sosa en la cual este último entra en proporción de 95/100 con respecto del primero, agregando al conjunto un 2/100 de sacarina con respecto del peso del ácido tartárico empleado.

10. Esta mezcla se vierte en una tamizadora de varias cribas, pasando de unas a otras merced al movimiento adecuado de ellas, con lo cual al llegar a la salida de la última, se encuentra el producto formando una masa pulverulenta muy homogénea.

15. La base de esta cribadora, es un colector en donde un empujador de hélice o similar empuja al polvo homogéneo hacia una cinta transportadora o medio que realice análoga función por conducirlo a una cámara o túnel con aire seco y caliente para su secaje técnico.

20. Al salir del secado recibe por aspersion la materia aromática, tal como esencia de limón, naranja o similar.

La cinta en su marcha conduce al polvo bajo una lámpara de cuarzo, la cual, debido a la poca velocidad que lleva la cinta, tiene tiempo para irradiar profundamente, y de un modo continuo la materia pulverulenta.

25. El polvo irradiado procedente de la cinta transportadora cae en un vertedor que lo envia volumétricamente a unos moldes en los que entran los punzones de una prensa, que lo comprime energicamente llegando la presión si es preciso hasta unas 16 toneladas por centimetro cuadrado, formando un bloque compacto y duro, propio para ser envasado en

30.



194517

papel preparado adecuadamente.

5. Los comprimidos resultando tan compactos tienen una gran resistencia a la acción de la humedad exterior, asegurándose así que las materias que lo componen permanecen en el estado inicial sin haber sufrido ninguna alteración química.

10. El tamaño de los comprimidos es variable, pero siempre desde el punto de vista de su aplicación para preparar bebidas gaseosas, ya sea en vasos, ya en botellas, que inmediatamente se tapan. Estas botellas o envases de cualquier cabida, son obturables hermeticamente, estando previstos los comprimidos para ir completando la dosis necesaria a cada caso.

15. El agua que se emplea es por la razón expuesta elegida y vigilada por el consumidor, así como el estado de limpieza de la botella y su esterilización, toda vez que es el propio consumidor el que se prepara su gaseosa, aventajando con ello a los actuales métodos que son, o bien consumir gaseosas del comercio, o preparar con los polvos, un vaso efervescente que, la mayor de las veces, se pierde la mitad debido a la rapidez de reacción.

20. La bebida resultante es digestiva y ligera en el estómago, toda vez que el bicarbonato de sosa contribuye a ello y se encuentra intacto en el comprimido. La irradiación proporciona efectos saludables conocidos en toda la técnica de las materias irradiadas y que hasta el presente era prácticamente imposible de realizar en la preparación de bebidas gaseosas.

25. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la

30.



194517

descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido utilizando medios y aparatos apropiados que resulten más ventajosos para el fin propuesto, empleando presiones de trabajo más convenientes en relación con la proporción de los materiales empleados, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

5.

N O T A

10.

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

15.

1ª.- Perfeccionamientos en la elaboración de productos para la obtención de bebidas gaseosas, caracterizados por comprender un proceso operatorio encaminado a lograr un producto final, en comprimido moldeado en el que entran íntegramente todas las sustancias ácidas y alcalinas, sometidas a intensa presión y con evidente protección contra la humedad y agentes externos, comprendiendo el citado proceso operatorio una homogeneización de las sustancias, un secado técnico del resultado homogéneo, una aromatización, su irradiación por lámpara de cuarzo y finalmente la compresión entre -1- y -16- toneladas por centímetro cuadrado, para llegar a obtener un comprimido de forma cilíndrica u otra geométrica cualquiera.

20.

25.

30.

2ª.- Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los que la materia prima está constituida por el



134517

ácido tartárico, el bicarbonato de sosa y sacarina, en cuya mezcla, para 100 de ácido, entran 95% de bicarbonato y un 2% de sacarina.

5. 3ª.- Perfeccionamientos según 1ª y 2ª reivindicación en los que, la mezcla mencionada se somete a una operación de homogeneización en cribadora múltiple pasando por varios tamices hasta un colector que la envía al secadero de aire caliente al salir del cual sufre el riego de la materia aromatizadora, esencia de limón u otra.

10. 4ª.-Perfeccionamientos según viene reivindicándose en los que el polvo irradiado es depositado volumetricamente o por otro medio en una pluralidad de moldes de una prensa que, con sus punzones, actúa sobre la materia a una presión que puede oscilar entre 1 y 16 toneladas por centímetro cuadrado según el tamaño del comprimido, resultante siendo estos comprimidos de peso apropiado para convertir en agua gaseosas, un litro, medio, cuarto, o volúmenes intermedios, combinando los citados comprimidos, siempre dentro de su esencial aplicación por disolución y reacción del comprimido en el líquido de cualquier recipiente, preferentemente recipientes cerrados, tales como botellas, frascos, u otros que puedan ser obturados herméticamente.

15. 5ª.- Perfeccionamientos en la elaboración de productos para la obtención de bebidas gaseosas.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 9 de Septiembre de 1950.

PEDRO BLANCHART CASTELLA

BUENAVENTURA GESA HOLIS

RAIMUNDO RIAU OLIVER

p.a.

JOSE ISERN MIRALLÉS