

1 96 083



M E M O R I A D E S C R I P T I V A
= = = = = = = = = =

correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por 20 años, a favor de D. JUAN SERRALLACH JULIA, de nacionalidad española y residente en BARCELONA, Plaza de Tetuan,16, por: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTROPAJOS JABONOSOS".

- o - o -

El objeto sobre que recae la patente de invención que en esta memoria se describe, es absolutamente nuevo y de creación propia del solicitante y trata de un procedimiento para la fabricación de estropajos jabonoso en bloques o pastillas de jabón, dotadas de alma metálica, según el enunciado expresa.

En la actualidad los estropajos van separados del jabón y la adherencia del jabón al utensilio que se quiera lavar es dificultosa, saliendo separarse o diluirse el producto jabonoso antes de que se llegue a actuarse con el estropajo sobre el jabón depositado en el utensilio, lo que, por tanto, causa una imperfección en la limpieza del utensilio y, por otra parte, un desgaste de jabón superior al que se deba emplear, e incluso en aquellos jabones que llevan carga, ésta va eliminándose con el desgaste, por lo



196083

cual no representa ninguna ventaja.

Las pastillas de jabón presentan asimismo el inconveniente de que se quiebran, no pudiendo ser suspendidas o agujereadas ya que al humedecerse, si se pretende verificar en ellas algún orificio para por el mismo pasar algún cordón que facilite el tenerlas suspendidas, son susceptibles de quebrarse o romperse con gran facilidad.

A estos efectos, para eliminar todos los inconvenientes acusados se ha procedido a dotar al jabón de un armazón de lana de hierro, aluminio o cualquier otro material similar que previene este fenómeno y además, por su cepillado débil para limpiar los utensilios que se deseen, ayuda a eliminar la suciedad de manos, utensilios, etc, puesto que al mismo tiempo que es utilizado el jabón, el armazón antes indicado al que va adherido verifica simultáneamente y con más facilidad la limpieza.

Para la obtención de este nuevo elemento de limpieza en el que se utilizará lana de hierro, de aluminio, etc, vulgarmente conocidas como esponja de aluminio o estropajo de aluminio, se sigue el procedimiento siguiente:

Primeramente se hará el jabón corriente resultante de la saponificación de cualquier grasa con sosa en las proporciones convenientes; seguidamente se funde el jabón o se utilizarán soluciones de jabón preparado en recipientes apropiados y una vez obtenido éste por los procedimientos ya conocidos, se procede a la impregnación de la lana metálica, sumergiéndola y sacándola sucesivas veces hasta que dicha lana o armazón se encuentra suficientemente recubierta y la solución jabonosa completamente adherida a dicha lana, para, una vez lograda la impregnación con las cantidades o porciones que se crea conveniente de las soluciones jabonosas al armazón, se dejen enfriar y que formen cuer-



196083

po con la lana metálica.

50.- En la forma o matriz donde se vierte el jabón para luego ser cortado en pastillas se añade suficiente lana metálica para que representa una carga uniformemente distribuída y las pastillas se cortarán como en operaciones corrientes en el jabón.

55.- Una vez fabricadas las pastillas y los estropajos jabonosos, se les perforará mediante un hilo con su aguja correspondiente, de manera que puedan ser colgadas para evitar contacto con el agua una vez utilizados y con ello evitar un desgaste prematuro e inutil.

60.- Este producto tiene la ventaja de que limpia mejor, ya que simultáneamente y por forman un solo cuerpo, actúan el jabón y la lana metálica, como asimismo tiene una mayor duración y menor desgaste, puesto que al ser orificados y poder suspenderse mediante un cordón o hilo, no es preciso dejarlas sobre lugar expuesto a su contacto con el agua y
65.- por tanto al estar suspendidas, el contacto con el aire las seca más rápidamente evitando su disolución o desgaste.

- - - - -

REIVINDICACIONES

=====

70.- 1ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTROPAJOS JABONOSO", que se caracteriza por que en una masa de jabón de características apropiadas y fundido, son sometidas a impregnación porciones preparadas de lana metálica sumergiéndolas y sacándolas varias veces sucesivas hasta la impregnación o recubrimiento total del armazón metálico por la solución jabonosa, dejándola enfriar para forman un
75.- solo cuerpo.



196083

2ª).- El mismo procedimiento de la reivindicación anterior, que se caracteriza por que la lana metálica recubierta homogéneamente con la pasta jabonosa es sometida a prensado y corte por los procedimientos usuales para el jabón corriente.

80.-

3ª).- El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que las porciones o bloques obtenidos son orificados o taladrados, disponiéndose en los orificios elementos sustentadores en forma de hilado para la suspensión en el aire.

85.-

4ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTROPAJOS JABONOSOS"

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas, foliadas y escritas amáquina por una sola de sus caras, componiendo un total de noventa y una líneas incluidas las presentes.

90.-

Madrid, 5 de Marzo de 1.951

ANTONIO ESCRIVA
P. P.