



202123

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

202123

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE PAPELES PARAFINA
DOS", a favor de Don José Castellví Molins, residente en Bar
celona, calle de los Angeles, nº 16, 1ª, 2ª.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria se refiere a unos perfeccionamien
tos en la obtención de papeles parafinados.

Es conocido el método que actualmente se sigue para
el parafinado de papeles, aplicables después a envolver o ser
vir de envase protector de piezas engrasadas, tales como cuchi
5. lleria, hojas de afeitar u otras piezas, productos alimenti
cios y similares, con cuyo papel se trata de evitar el trasu
dado de la grasa y la acción de los agentes exteriores sobre
las piezas citadas.

10. En este proceso de parafinado es forzoso recubrir a
formar, por ambas caras del papel, de una capa de parafina,
que se halla por una y otra cara del papel. Una cara sola,
recubierta, no impediría los efectos osmóticos y la grasa in
terior atravesaría fácilmente la capa citada y el papel; así,
15. pues, la película o capa exterior de parafina completa el efec



202123

to protector buscado.

Se han realizado ensayos con éxito para lograr una notable mejora y economía en el método y en el producto final, permitiendo el procedimiento a seguir, que el recubrimiento del papel solo se precise realizar por una de sus caras, toda vez que la materia de aplicación presenta más cuerpo y propiedades que aseguran la protección buscada.

5.

Para lograr el fin propuesto, se procede a someter a la parafina de recubrimiento, a un tratamiento secante mediante la acción del ácido esteárico, de glicéridos de este ácido o de mezclas de ácido esteárico y palmítico, sean estearatos u otros que tengan tendencia a cristalizar, quedando por esta razón prácticamente sin aplicación los estearatos alcalinos, que no solo carecen de esta tendencia a cristalizar, sino que son solubles en el agua y en el alcohol.

10.

15.

Así, pues, en el tratamiento mencionado, se logra que la parafina adquiera un mayor poder aislante de las grasas, sin dejar por éllo de presentar la fluidez conveniente para lograr la flexibilidad del papel soporte.

20.

El aumento del poder aislante de grasas que adquiere la parafina así tratada, permite que el papel soporte sea solamente bañado o recubierto por una de sus caras, quedando por esta razón de mejor presentación y al exterior presenta el aspecto normal del papel.

25.

La acción del tratamiento proporciona un efecto blanqueante y, además, una tendencia a cristalización, lo que se aprovecha para efectuar en el papel timbrados normales, en seco sobre el papel impregnado, obteniéndose en las líneas del timbrado, una cristalización que las hace más notables y destacadas, a diferencia de los papeles parafinados que no admi-

30.

202123



ten tales timbrados.

5. El producto envasado, sea pieza metálica engrasada, materia alimenticia u otra, quedará exteriormente provista de sus marcas y demás datos relativos a la misma o a la propaganda, siendo el envase protector al máximo contra la exudación de materia grasa y contra la entrada de agentes externos que pudieran alterar el contenido envasado.

10. La invención tiene lugar en las fases o pasos que consisten en la incorporación a la parafina, a temperatura de fusión, de una mezcla de ácidos esteárfico y palmítico, o de sus glicéridos, estearina o estearatos o éteres, excluyendo los estearatos alcalinos, formando una masa fluida, que en este estado se aplica sobre el papel, por una de sus caras, quedando la otra cara al natural, actuando en presencia de un
15. reactivo, alcalino o neutro, para proporcionar mayor transparencia en el tono blanco que se logra en la estearina.

Para mejor comprensión, se aclara la explicación con el siguiente

EJEMPLO.

20. Se toman para 100 partes, un 1,5 a 8% de cera de glicéridos y, una vez llevada a punto de fusión se incorporan 92 a 98 partes de parafina, removiendo la mezcla hasta lograr su uniformidad, y 1% de reactivo blanqueante.

25. Se toma una lámina de papel delgado, de 0,008 m/m de espesor y se baña por un proceso normal, solamente por una de sus caras y se deja enfriar.

30. Seguidamente se procede a un timbrado en seco del papel impregnado, por la cara de impregnación, provocándose con la presión de timbraje una cristalización, que da lugar a una gran visibilidad de la marca impresa, que se apercibirá

202123

25



claramente por la cara exterior o nó cubierta y también por la cara interna o protegida.

5. El papel así preparado sirve como aislante de grasas, para envolver piezas metálicas engrasadas, materias alimenticias u otras, impidiendo igualmente la acción exterior de agentes perjudiciales.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, empleando para éllo los medios y materiales más adecuados, para lograr el fin propuesto: por quedar todo éllo comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

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

20. 1ª.- Perfeccionamientos en la obtención de papeles parafinados, que comprenden papeles de poco espesor, preferentemente del orden de 0,08 m/m., aplicables como aislante de grasas en envase de piezas metálicas o substancias alimenticias o similares, caracterizados esencialmente por el hecho de someter a la parafina de recubrimiento a un tratamiento de efecto secante, por la acción de glicéricos del ácido esteárico, 25. o mezclas de ácido esteárico y palmítico, estearinas o estea

202123

25



5. ratos con exclusión de los estearatos alcalinos, en proporcio
nes que pueden oscilar entre el 1,5 al 8% de cera de glicéri
dos y el resto a %, de parafina, fusionando ambas sustancias
en mezcla uniforme, en presencia de un reactivo blanqueantes
de la estearina, en proporción de un 1% del total, para con
élla constituir una capa de recubrimiento del papel, por una
desus caras, quedando la otra en su aspecto y tacto normales.

10. 2ª.- Perfeccionamientos en la obtención de papeles
parafinados, caracterizados por el hecho de que, una vez some
tido el papel a la cubrición por una de sus caras, con la pa
rafina tratada, según la anterior reivindicación, se procede
a un timbrado en seco, para provocar en las líneas o zonas
del timbrado, una cristalización, que dé lugar a una mayor
visibilidad de dicho timbrado, el cual adquiere un tono cla
ro o blanqueado, en apariencia similar a la de un papel tim
brado en seco normal, en el que hubiera dos tonalidades, la
de fondo y otra más clara o blanca, correspondiente a las
líneas de timbrado.

15. 3ª.- Perfeccionamientos en la obtención de papeles
parafinados.

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

25. Madrid, a 25 de febrero de 1952.-

JOSE CASTELLVI MOLINS.

P.a.

JOSE CASTELLVI MOLINS.