

208218



208218

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS: ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : " UN PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN PRODUCTO
" DESTINADO A LA PURIFICACION DE TODA CLASE DE
" LIQUIDOS QUE NO CONTENGAN ALCALIS".

A nombre de : DON MANUEL JIMENEZ ALBERCA.

Residente en : MADRID, Flor Alta nº 2.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.

208218



Tiene por objeto esta Patente de Invención, un procedimiento de fabricación de un producto destinado a la purificación de toda clase de líquidos que no contengan alcalis,

Los productos existentes en el mercado para conseguir los mismos fines, unos sirviéndose de barro cocido (el clásico filtro de agua), otros, como los utilizados en el filtrado de gasolinas y gasoil de fieltro o malla de fina alambarrera de latón, son más imperfectos, primero por ser el fieltro una materia que desprende filamentos que inutiliza en gran parte su labor, y el segundo (la alambarrera) por ser ésta ya demasiado fina se rompe con gran facilidad inutilizándose rápidamente, aparte de que su grado de filtrado deja mucho que desear por dejar pasar partículas de gran tamaño si tenemos en cuenta que ya se necesitan tanto en la industria un grado de filtrado muy superior al conseguido normalmente hasta la fecha pues cada día los motores, las máquinas y la industria, necesitan una mayor pureza en los productos que consumen o que producen para el mercado, viniéndolo a subsanar el procedimiento de obtención de un filtro que en forma de tubos planchas ú otra cualquiera purifique los líquidos con tal perfección que se pueda llegar a eliminar las partículas hasta menores de una micra.

A continuación se detalla la obtención del producto filtrante: Se trata de conseguir una baquelita porosa que al pasar a través de sus paredes el líquido a filtrar retenga las



impurezas contenidas en el mismo, llegando a tal grado para el cual se haya calculado, dependiendo este de la presión a que esté prensado y temperatura a que esté cocido.

30 Las materias que entran en la composición son las siguientes:

Celulosa de madera finamente pulverizada (exenta de resinas).

Fenol y formol en partes iguales.

35 Alcohol en una proporción del 50% de la anterior mezcla en su peso.

Se prepara una mezcla de los productos, fenol-formol y alcohol en las proporciones antes citadas, se procede a barnar la celulosa con esta mezcla procediendo a un prensado para eliminar la mayor cantidad del producto líquido agregado a la celulosa, este bloque de celulosa y resina formol-fenólica, se deshace haciendo que la celulosa quede perfectamente seca, consiguiéndose esto rápidamente por evaporación del alcohol extendiéndola sobre bandejas. Un vez bien seca, se
40 procede a rellenar los moldes que han de ser de hierro con una camisa interior de latón, procediendo seguidamente al
45 prensado de 5 a 100 Kg. por c², según el grado de filtraje que se desee, pasando seguidamente al horno de cocido donde permanecerá hasta la cristalización de la baquelita así formada, dependiendo el tiempo de cocido del espesor de la forma a conseguir, siendo la temperatura en todos casos superior
50 a 90° e inferior a 120°.

Existiran ligeras variantes en tiempos y fórmula del producto formado, dependiendo de las calidades de los productos químicos suministrados por los distintos laboratorios, así
55 como de la celulosa a emplear en cada caso, la cual ha de ser



siempre de la más limpia en resinas ú otros cuerpos extraños.

Estos mismos aglomerados se fabrican en metal (bronce, cobre o latón) sustituyendo estos materiales a la celulosa de madera o mezclada con ella misma en las proporciones que para cada caso se consideren más ventajosas al fin que se destine el filtro.

Estos aglomerados pueden tomar las siguientes formas:

Tubos abiertos por sus extremos pudiendo cambiar sus medidas en todos sentidos, tubos cerrados por un extremo, tubos abiertos y cerrados por un extremo presentando por el otro una pestaña al exterior, tubos de forma cónica con las variantes antes mencionadas para los cilindros, conos, troncos de cono, tubos cuadrados, ondulados y planchas de distintos espesores y medidas.

El microfiltro que se puede construir con este aglomerado tanto cuando sea hecho con la celulosa de madera como cuando sea fabricado el aglomerado con metales se puede torneear, serrar, lijar, etc.

Las aplicaciones más adecuadas pueden ser filtros para los combustibles de motores de avión, automóvil, camiones, purificadores de aire, filtraje de aceites, gasoil, acetonas, para cisternas de gasolina de servicio de aeropuertos, fábricas de alcoholes, vinos, vinagres, etc.

Principalmente, sus ventajas sobre los filtros existentes, son: Económico por su gran duración, por su precio si lo comparamos con los que existen en el mercado, por su ligereza, por su acoplamiento a cualquier máquina o filtro ya existente, así como por lo fácil de reponer y limpiar con gran eficacia. En los filtros dedicados a filtrar gasolinas, elimina el agua si el aparato conce está instalado tiene cámara de decantación.



208218

NOTA.-
=====

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

90 1º.- Un procedimiento de obtención de un producto destinado a la purificación de toda clase de líquidos que no contengan alcalis, caracterizado porque inicialmente se hace una mezcla de fenol y formol en partes iguales, a la cual se añade posteriormente alcohol en una proporción del 50% de peso de la
95 anterior mezcla.

 2º.- Un procedimiento como el del punto anterior, caracterizado porque con la mezcla resultante de los tres productos a que se hace referencia en el punto 1º., se baña la celulosa de madera finamente pulverizada (exenta de resinas) obteniéndose una pasta y procediéndose a su prensado para eliminar la
100 mayor cantidad del producto líquido agregado a la celulosa.

 3º.- Un procedimiento según el punto anterior, caracterizado porque el bloque de celulosa y resina formol-fenólica se deshace haciendo que la celulosa quede perfectamente seca, consiguiéndose por la evaporación del alcohol, extendiéndola sobre
105 bandejas y una vez bien seca se procede a rellenar los moldes que han de ser de hierro con una camisa interior de latón, procediéndose después al prensado de 5 a 100 Kg. por c². según el grado de filtraje que se desee, pasando seguidamente al horno de cocido donde permanecerá hasta la cristalización de la
110 baquelita así formada, dependiendo el tiempo del cocido del espesor de la forma a conseguir, siendo la temperatura en todos los casos, superior a 90° é inferior a 120°.

 4º.- "UN PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN PRODUCTO DESTINADO A LA PURIFICACION DE TODA CLASE DE LIQUIDOS QUE NO CONTEN-

115

- 5 - 208218



GAN ALCALIS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria descriptiva la cual consta de 117 líneas.

Madrid, 12 de marzo de 1.953

MANUEL JIMENEZ ALBERCA

P. M.