

252018

12/25



PATENTE DE INVENCIÓN POR: "UN PROCEDIMIENTO -
DE FABRICACION DE PAÑOS ESPECIALES PARA LIMPIEZA"
A FAVOR DE DON JOSE JAVIER LARRAYOZ ABAURRE, DE -
NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN PAMPLONA, -
AVENIDA DE SAN JORGE, Nº 6.

M E M O R I A

La Patente de Invención a que se refiere la
presente Memoria y adjunto plano, está destinada
a garantizar la propiedad y explotación exclusiva
en todo el territorio español y sus posesiones, -
5 del objeto de la misma consistente en "UN PROCEDI-
MIENTO DE FABRICACION DE PAÑOS ESPECIALES PARA LIM-
PIEZA".

El presente registro de Patente de Invención,
concieme como su enunciado indica, un procedimien-
10 to de obtención de paños especiales para limpieza,
de acuerdo con la descripción detallada que del -
mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre
este concepto en su más amplio sentido y nunca en
limitativo.

15 Las bayetas producidas, presentan una serie -
de ventajas innegables, sobre las actualmente co-
nocidas en el Mercado, ya que la limpieza la rea-



25201813

20 liza, sin arañar en absoluto la superficie de los
utensilios sobre los cuales se aplican, determi-
nando un bruído perfecto y un gran brillo, no -
alterando dichos utensilios, ni quemando las ma-
nos, ya que está exenta de ácidos o productos --
químicos corrosivos, tales como sosas.

25 Esencialmente este procedimiento, comprende
dos fases industrializables:

a).- Impregnación de la superficie de limpie-
za, propiamente dicha de la bayeta.

b).- Fase de impregnación de los bordes co-
rrespondientes de la misma.

30 La fase inicial del procedimiento, está ba-
sada en la aplicación de las fórmulas correspon-
dientes, sobre secciones de felpa o tela, la que
se corta posteriormente por los medios convenien-
tes en unas dimensiones que determinen su eficaz
35 empleo y reporten una ventaja en el orden económi-
co.

Una vez extendida la pieza de tela, se proce-
de a su lavado por medio de agua caliente, a una
temperatura adecuada y por un procedimiento manual
40 o mecánico, disolviendo previamente en cada 50 li-
tros de agua, 500 gramos de un compuesto químico
inorgánico que constituye otra fórmula comercial
independiente, pero que es precisa para el espon-
jamiento del rizo, y la uniformidad superficial -
45 de la bayeta o paño de limpieza.

Para mejor identificación y comprensión del
proceso que se solicita, se dá como número conven-
cional, a efectos interpretativos, 500 bayetas, -
cuya cantidad ha de servir de base para sucesivas
50 tandas de fabricación.

La fórmula para la citada cantidad de bayetas,
es la siguiente:

252018



- Cola de urea-formol 10 Kgs.
- Agua pura 3 Litros
- 55 Vidrio tamizado a 180 pasadas 4 Kgs.
- Endurecedor para el rápido secado y endurecimiento del producto 500 gramos
- Colorante adecuado para la tonalidad 200 gramos

60 Estos productos, anteriormente indicados, se mezclan en una batidora, manual o mecánica, normal o centrífuga y se agitan hasta su íntima asociación.

65 Una vez conseguida esta mezcla, en cuyo proceso se habrá invertido el tiempo convenientemente calculado, se procede a cubrir la pieza de tela, con este producto conseguido y a base de pulverización conveniente, pasándose la bayeta a un horno, con preferencia de ladrillos, para su desecación completa, evaporando los residuos líquidos resultantes, y cuyo horno para obtener mayor potencial calórico, se calefacta por medio de resistencias eléctricas de voltaje adecuado.

70 Las piezas que forman los paños, podrán presentar unas dimensiones convenientes, no citándose ninguna medida, ya que las mismas estarán de acuerdo con los tipos de paños, según necesidades o aplicaciones.

75 Una vez extraída la pieza del horno de desecación, se procede a su cortado por paños, por medio de tijeras o cizallas.

80 Como fase siguiente, viene la preparación de los bordes correspondientes.

85 La preparación del producto para la impregnación de los citados bordes es la siguiente fórmula: y asimismo para quinientas bayetas:

- Caucho líquido 4Kgs.

252018

1296



Colorante indistinto..... 100 gramos

Una vez vezclados, estos productos, se proce
de a apilar las bayetas en montones aproximadamen
90 te de unas cuarenta unidades cada uno y por un pro
ceso de aerografía o pistola de aire comprimido -
se aplica el colorido con su mordiente para su -
inalterabilidad y consistencia.

Dada la volatibilidad del caucho, la evapo
95 ración y desecado de esta aplicación se realiza -
por sí misma, sin precisión de medios auxiliares.

Está demostrado, que el vidrio molido, según
el proceso de la invención, resulta de óptimos -
efectos, ya que su resistencia al desgaste es mí
100 nima, en tanto que la piedra pómez, por su poca -
cohesión molecular, se disgrega y fragmenta a la
menor presión o frotamiento y su adherencia es -
menor asimismo, dejando muchas de las veces, ráfa
gas sobre las superficies de aplicación.

Descrita suficientemente la naturaleza de la
105 invención que se predoniza, se hace constar expre
samente que cualquier modificación de detalle que
se introduzca en la misma, se considerará inclui
da dentro de esta protección, en tanto no altere
110 o modifique esencialmente su finalidad caracterís
ticas, tanto en porcentajes de productos como en
fases de fabricación.

Por último, se declaran de novedad y propia
invención, las siguientes:

115 REIVINDICACIONES

1^a.-Un procedimiento de fabricación de paños
especiales para limpieza, caracterizado esencial
mente porque las piezas de tejido conveniente uti
lizadas en este proceso industrializable, son la
120 vadas en agua caliente a temperatura adecuada y

252018

16 25E



125 según fórmula, para conseguir el esponjamiento -
 del rizo y la completa uniformidad de la superfi-
 cie de aplicación de la bayeta, provocándose al -
 mismo tiempo su desengrasado, constituyéndose una
 fórmula según los siguientes productos y porcenta-
 jes: y sirviendo de base para 500 bayetas

- Cola de urea-formol 10 Kgs.
- H²O (agua) 3 litros
- Vidrio tamizado a 180 pasadas 4 Kgs.

130 Endurecedor para secado rápido y endu-
 recimiento 500 gramos
 Colorante adecuado 200 gramos

135 Mezclándose los mismos en una batidora y por
 centrifugación se consigue una perfecta emulsión
 y por una pulverización perfecta se impregna la
 pieza previamente preparada, introduciéndose pos-
 teriormente en un horno de ladrillo por su refrac-
 ción, cuya calefacción se determina por resisten-
 cias eléctricas que alcanzan una intensidad caló-
 rica apropiada, consiguiéndose la completa dese-
 cación y vaporización de los residuos líquidos o
 pastosos, y una vez secas, se procede a su corta-
 do, manual o mecánico en piezas unitarias de di-
 mensiones convenientes a su aplicación práctica,

140 confeccionándose seguidamente los bordes de los
 paños, mediante la aplicación por pistola de aire
 comprimido a atmósferas convenientes, de la si-
 guiente preparación:

- Caucho líquido 4 Kgs.
- 150 Colorante adecuado 100 gramos

Colocándose las piezas apiladas, para recibir
 la aplicación aerográfica, realizándose la evapo-
 ración del líquido por sí misma a la atmósfera



252018

normal, dada la volatibilidad del caucho líquido, envasándose adecuadamente como última operación.

155

2ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PAÑOS PARA LIMPIEZA".

La presente Memoria descriptiva consta de SEIS HOJAS mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio, y de CIENTO CINCUENTA Y SEIS líneas.

Madrid, 12 de Septiembre de 1.959

P.A.