



253382

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

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TIRES DE MATERIAL ALAMB-  
RICO IMPREGNADAS DE MATERIA JABONOSA O SIMILAR", a favor de  
Don ANTONIO BALLESTEROS AGUADO, con domicilio en LEONISA calle  
de San Juan, nº 8, y de nacionalidad española.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento  
de fabricación de tiros de material alámbrico impregnadas de  
materia jabonosa o similar.

Estas tiras impregnadas de materia jabonosa son de  
gran utilidad para la fabricación de frotadores para la lim-  
5. pieza de utensilios domésticos o industriales con la particu-  
laridad de reunir en un solo cuerpo el material frotador y el  
jabón o detergente para la limpieza del objeto e lavar.

La novedad de este procedimiento en esencia consiste  
10. en que en la primera fase de la fabricación se obtienen las

263332



tiras o hilos alámbricos partiendo de alambre de acero, el cual es recocido convenientemente por el paso en proceso continuo por unos hornos, pero después pasar a una serie de máquinas que con útiles adecuados transforman el alambre en tiras o hilos alámbricos.

5.

Estos pasan en la segunda fase de fabricación por baños sucesivos de limpieza y desengrasado, pasando en la tercera fase por un baño de materia jabonosa o similar en caliente y a la salida de este baño pasa a las cámaras de secado para de allí al empaquetado para su almacenaje o expedición.

10.

A veces se expenden las tiras en el mercado, cortando las mismas y colocando los trozos en el interior de un ovoide o cuadrado tricotado.

15.

El proceso de recocido del alambre de acero es de suma importancia para la parte económica del mismo que es un proceso en continuo y que la temperatura que tiene que alcanzar oscila entre 750 y 800°C, teniendo que lograrse de una forma gradual por medio de hornos continuos de mufla y a la salida pasa el alambre una vez recocido directamente a unas máquinas

20.

especiales en las que el alambre es tratado por una serie de útiles adecuados que hacen que el mismo quede convertido en un serie de hilos o tiras alámbricos las cuales continuando el proceso de fabricación en continuo en esta segunda fase pasan a los baños de decapado y desengrasado a temperaturas de 80 a 80° centígrados.

25.

A la salida de los baños las tiras alámbricas conducidas adecuadamente por cilindros guías y de soporte entran en la tercera fase de la fabricación pasando a los baños de impregnación de materia jabonosa a una temperatura de 80 a 90° C guiadas las tiras dentro del baño por cilindros guías y a la

30.



salida del mismo pasan por entre unos cilindros a presión graduables que dan a las tiras la impregnación que se desea.

Pasan luego las tiras alámbricas y siempre en proceso continuo a las cámaras de secado. Estas cámaras son a secado por aire caliente y a una temperatura no superior a 45° C.

5. La sección de secado no tiene que ser total dejando las tiras con una humedad de alrededor de un 7%.

A la salida de las cámaras queda el producto terminado y pronto para su almacenamiento o expedición.

10. La invención dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica, en otras formas de realización que difieren en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se reciba. Podrá, pues, realizarse con los medios y aparatos más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones, en las proporciones, tiempos y temperaturas convenientes para lograr el fin propuesto.

= . =

N O T A

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

20. 1. Procedimiento de fabricación de tiras de material alámbrico impregnadas de materia jabonosa o similar, que se caracteriza esencialmente, por el hecho de que en la primera fase de la fabricación se obtienen las tiras de material alámbrico, partiendo de alambre de acero que pasando en proceso



253332

- continuo por un tratamiento de recocido, pasa luego a una serie de máquinas que por un torneado adecuado del alambre lo convierten en tiras alámbricas, pasando dichas tiras en la segunda fase de la fabricación por baños sucesivos de limpieza y desengrase pasando en la tercera fase por un baño de materia jabonosa o similar en caliente y a la salida de este baño pasa a las cámaras de secado, procediéndose luego al empaquetado.
5. Procedimiento según la reivindicación 1, en el que el alambre de acero pasa por hornos de recocido a temperaturas de 750 a 800° y en proceso continuo.
10. Procedimiento según la reivindicación 1, en el que el alambre una vez recocido pasa en proceso continuo a unas máquinas que mediante útiles adecuados van convirtiendo el alambre en tiras finas de material alámbrico pasando estas tiras a unos baños de limpieza y desengrase a una temperatura de 60 a 80°C.
15. Procedimiento según la reivindicación 1, en que el paso por el baño de jabón o similar lo efectúan las tiras mediante cilindros guías y a la salida del mismo pasan por entre dos cilindros a presión graduable que dan a las tiras la impregnación adecuada.
20. Procedimiento según la reivindicación 1, en que las cámaras de secado están a una temperatura de 30 a 45°C.
25. Procedimiento según la reivindicación 1, en que las tiras de material alámbrico se cortan en trozos y se colocan en el interior de un ovoide o cuadrado tricotado.
7. Procedimiento de fabricación de tiras de material alámbrico impregnadas de materia jabonosa o similar.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por
- 30.

= 5 =

253382



una sola cara.

Madrid, a 13 de Noviembre de 1959.

ANTONIO BALLESTEROS AGUADO.

p . a .

*(Handwritten signature)*

irm.