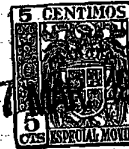


PATENTE DE INTRODUCCION

265452



MEMORIA DESCRIPTIVA

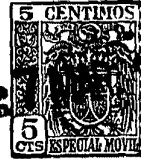
Sobre:

"PROCESO DE FABRICACION DEL ESTEARATO DE ALUMINIO, PARA SU USO COMO IMPERMEABILIZANTE Y DISPERSOR PLASTIFICANTE DE CEMENTOS (HORMIGONES Y MORTEROS).

Solicitante: D. FRANCISCO MARTINEZ DORRIEN, de nacionalidad española, residente en BOGOTA (Colombia), Avd. Caracas, 28-27.-

La presente patente de introducción se relaciona con un método o proceso para producir estearato de aluminio con destino a ser empleado como impermeabilizante y dispersor plastificante de cementos (hormigones y morteros) así

265452



5. como su proceso de desecación.

MATERIAS PRIMAS.- a) Sebo de res de peso molecular promedio MW - 272, b) Sulfato de alumina comercial en cristales, c) Sosa caústica. d) Aceite de linaza.

Proceso.- Se dispone el sistema en tres tanques cuyas capacidades se determinan por las cantidades que se vayan a fabricar. En el tanque número 1 se dispone sosa caústica en cantidad proporcional oscilante entre el setenta y noventa por ciento de la cantidad de sosa caústica total del proceso que equivale aproximadamente al 35% del volumen total de mezcla. En el tanque número dos se colocan las grasas (sebo de res y aceite de linaza) en proporciones oscilantes entre el 75 y el 95% de sebos de res y el veinticinco al cinco por ciento de aceite de linaza. Estas grasas se vierten sobre una pequeña cantidad de sosa caústica (aproximadamente el 20% del volumen total) aplicándose calor en forma de vapor indirecto para que las grasas se disuelvan. Cuando las grasas se han fundido completamente se aplica vapor directo para agitar la mezcla. Se abre a continuación la llave del tanque número 1 y se vierte el resto de la sosa continuando la cocción hasta la homogeneidad perfecta. Cuando la mezcla es totalmente homogénea se vierte en el tanque número 3 añadiendo la cantidad de agua precisa para facilitar este paso. En el tanque número tres se ha situado previamente una cantidad de sulfato de alumina oscilante entre el 25 y 45% del volumen total de mezcla. El contenido del tanque número uno se hace pasar al tanque número dos en forma lenta. Para favorecer la perfecta mezcla el



- tanque número tres va provisto de un agitador de paletas.
35. En el tanque número tres se hace permanecer la mezcla total hasta que sea perfectamente homogénea. Se abre a continuación la llave de salida y se va vertiendo a los conos secadores que están hechos de tela fuerte porosa con armadura de hierro. En estos se deja el producto durante varias horas
40. derramando en ellos frecuentemente agua para que el lavado de sulfatos y glicerinas sea perfecto. Cuando los conos ya han dejado de escurrir agua se vacían y se ponen en un secadero normal hasta que su desecación natural permita su molienda. Cuando el producto sale del molino en forma de
45. polvo fino ya está dispuesto para su empaquetado y uso.

El método anterior está basado en la eliminación de sulfatos y glicerinas por lavado después de haberlos separado en el proceso del tanque número tres mediante su mezcla con el sulfato de alumina.

50.

N O T A

- La Patente de Introducción que se solicita en España por diez años, según la vigente legislación, citándose como fuente de procedencia, Catálogos de la Casa C.G. Miller, de Bogotá, deberá recaer sobre: "PROCESO DE FABRICACION DEL ESTEARATO DE ALUMINIO, PARA SU USO COMO IMPERMEABILIZANTE Y DISPERSOR PLASTIFICANTE DE CEMENTOS (HORMIGONES Y MORTEROS), según las siguientes,
- 55.

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispersor plastificante de cementos (hormigones y morteros), caracterizado por disponerse inicialmente de tres depósitos conteniendo respectivamente la mayor parte de la sosa cáustica que intervie
- 60.



65. ne en el proceso, el aceite de linaza y el sebo de res mezclados con el resto de la sosa caústica, y por último sulfato de alúmina, comenzando el proceso disolviéndose el contenido del segundo depósito, osea el que contiene las grasas, mediante calor, vertiendo luego en el segundo depósito la sosa caústica que contiene el primero y haciendo pasar posteriormente todo ello al tercer depósito que es el que contiene el sulfato de alúmina, permaneciendo la mezcla en el tercer depósito hasta que sea perfectamente homogénea, vertiéndola luego en los conos secadores en los que permanece el producto durante varias horas, derramándose sobre él frecuentemente

70. agua para el perfecto lavado de sulfatos y glicerina, poniéndose luego los conos secadores en un secadero normal para disponer el material para la molienda.

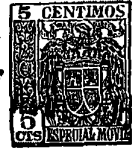
2<sup>a</sup>.- Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispensor plastificante de cementos (hormigones y morteros), según reivindicación anterior, caracterizado porque en el primer depósito se dispone una cantidad de sosa caústica equivalente de un 70% a un 90% del total de sosa caustica que interviene en el proceso, disponiéndose el resto de la sosa caústica en el segundo depósito mezclada con las grasas.

80.

85.

3<sup>a</sup>.- Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispensor plastificante de cementos (hormigones y morteros), según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en el segundo depósito se vierten las grasas sobre una pequeña cantidad de sosa caústica que supone aproximadamente el 20% del volumen total, siendo la proporción de las grasas del 75% al 95% de sebos

90.



de res y del 25 al 5% de aceite de linaza, aplicándose calor a la mezcla en forma de vapor indirecto hasta la fusión y como vapor directo después para agitar.

95. 4ª.- Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispensor plastificante de cementos (hormigones y morteros), según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, una vez fundida y homogeneizado el contenido graso del depósito segundo, se vierte sobre el lentamente la sosa cáustica contenida en el primer depósito, la cual representa aproximadamente el 35% del volumen total de mezcla, continuándose la cocción en el segundo depósito hasta la perfecta homogeneización.

100. 5ª.- Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispensor plastificante de cementos (hormigones y morteros), según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, una vez conseguida la homogeneidad perfecta en el depósito segundo, se vierte o hace pasar su contenido sobre el tercer depósito, el cual contiene una cantidad de sulfato de alúmina que oscila entre el 25% y el 45% del volumen total de mezcla, añadiéndose la cantidad de agua precisa para facilitar tal paso, estando provisto el último depósito de un agitador de paletas para favorecer la perfecta mezcla, y permaneciendo en él la misma hasta que sea perfectamente homogénea.

105. 6ª.- Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispensor plastificante de cementos (hormigones y morteros), según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, una vez conseguida la perfecta homogeneidad en el último depósito se vierte el con

120.



tenido de éste en los conos secadores, que están constituidos por tela fuerte porosa, con armadura de hierro, dejándose en ellos el producto durante varias horas, derramando sobre ellos agua frecuentemente para el perfecto lavado de sulfatos y glicerina.

125. 7ª.- "Proceso de fabricación del estearato de aluminio, para su uso como impermeabilizante y dispersor plastificante de cementos (hormigones y morteros), según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, una vez que se ha logrado el completo lavado, quedan eliminados la glicerina y los sulfatos que ya se habían separado al entrar en contacto en el último depósito los demás ingredientes con el sulfato de alúmina, procediéndose al secado de los conos, después de completado su lavado, y posteriormente a la molienda hasta obtener el producto utilizable en forma de polvo fino.

135. 8ª.- "PROCESO DE FABRICACION DEL ESTEARATO DE ALUMINIO, PARA SU USO COMO IMPERMEABILIZANTE Y DISPERSOR PLASTIFICANTE DE CEMENTOS ( HORMIGONES Y MORTEROS).

140. Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 7 de Marzo 1961.-

D. FRANCISCO MARTINEZ DORRIEN,

P.P.

FRANCISCO GARCIA GABRERIZO

P.P.