



277457

Industrias Kores, S.A., de nacionalidad española, establecida en Barcelona, calle Cerdeña, 480-488, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Posesiones, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS".-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción lo constituye un procedimiento de fabricación de una lámina colorante blanca, que permite corregir erratas de escritura mecanográfica.-

5           Para la reproducción de la escritura o de cifras, por medio de máquinas de escribir, o de otros tipos llamadas de oficina, se emplea, generalmente, una sustancia colorante negra o polícroma, que contiene, por ejemplo, colorantes orgánicos solubles o negro de humo, los cuales se aplican sobre una hoja  
10 de papel de escribir blanco, o por lo menos de color claro, plásticamente o en forma fija de cinta de máquina, papel azul o papel carbón.- Junto a consideraciones puramente estéticas, este sistema de reproducción tiene, en primer lugar, un motivo práctico: para la reproducción de signos oscuros sobre una base  
15 se clara, basta una cantidad de sustancia colorante relativamente pequeña y mucho menor que para obtener signos claros sobre una base oscura, con la misma absoluta intensidad del contraste de colores. Para la obtención de la impresión colorante



"blanca" se han de emplear pigmentos que no alcanzan, ni con  
20 mucho, el poder opaco de las materias colorantes oscuras o ne-  
gras, ya que su poder opaco lo obtienen, únicamente, por la  
molienda fina de cristales incoloros. Por consiguiente, la ca-  
pacidad opaca necesaria sólo se puede obtener aumentando, suce-  
sivamente, los gruesos de las capas.-

25 Naturalmente, una gruesa capa de color sólo puede trasla-  
darse uniformemente al papel de escritura, siempre y cuando  
se desprenda de la lámina soporte en todo su grueso, para lo  
cual la cohesión entre las capas de colorante debe ser mayor  
que la adhesión de la capa sobre la lámina soporte o portado-  
30 ra.- El mayor espesor de las capas colorantes origina también,  
forzosamente, un incremento de la consistencia en el interior  
de los planos de dichas capas, de lo que resulta que la capa  
formada para la reproducción de los signos, tiene que ser real-  
mente arrancada de su coherencia.- Así pues, la solución estri-  
35 ba en que, por medio de una exacta proporción entre las fuer-  
zas de cohesión y de adhesión, reguladas al igual que la impre-  
sión de una fina capa de colorante de papel carbón, -aproxima-  
damente 1/100 parte del grueso de una capa colorante blanca-,  
se obtenga una fiel reproducción de los tipos.-

40 La solución de este problema es la condición básica para  
que se pueda aplicar, en la práctica, un procedimiento ya co-  
nocido desde hace bastante tiempo; a saber: eliminar los sig-  
nos reproducidos por la máquina de escribir, o de otro tipo de  
las empleadas en oficinas, marcados erróneamente, volviendo a  
45 escribir estos mismos signos equivocados y extendiendo, sobre  
los mismos, una capa opaca del mismo color del papel de escri-  
bir. Si bien este asunto ya se ha expuesto en la memoria de  
las patentes alemana Nº 268.837, suiza 209.866 y francesa -  
849.868, no se pueden obtener, de acuerdo con ninguna de las  
50 citadas patentes, masas opacas o láminas colorantes de forma



aceptable.- Por dicha razón, tales patentes no tienen ninguna importancia práctica, ya que únicamente plantean el problema. Sólo con los procedimientos y fórmulas, puestos de manifiesto a continuación, es posible producir una lámina colorante, opaca y blanca, con la cual se pueden hacer desaparecer los signos marcados erróneamente, volviendo a escribir sobre los mismos.- Con ello se ha perfilado claramente el objeto del presente invento.-

55

La lámina blanca para corregir erratas de máquina, se prepara como sigue:

60

Un pigmento blanco de gran capacidad opaca, junto con eventuales colorantes adicionales, un material aglomerante y un agente humectante, se suspenden finamente en un líquido, mediante previa molienda.- La masa colorante, muy fluída, se vierte, por medio de la máquina vertedora "Rakel", sobre la lámina soporte, estableciendo un espesor de capa húmeda de unos 0,08 mm., la cual se seca inmediatamente.- Este modo de aplicación es conocido desde hace mucho tiempo y no es objeto de la presente solicitud de patente.-

65

70

La lámina provista de la citada capa, puede ser elaborada ulteriormente, tanto en forma de rollos, como en una especie de cinta blanca de máquina de escribir, como también en forma de pequeñas hojitas, manejables.- Estas últimas son igualmente apropiadas para la corrección del original del escrito, así como también para la de todas las copias, a cuyo fin debe colocarse, en lugar de cada una de las hojas del escrito, una hojita de corrección.- Con solo una presión del tipo de letra, se desprende la masa opaca de todas las hojitas y facilita la corrección simultánea de los errores idénticos, en todas las hojas.- El recubrimiento del error, obtenido de

75

80

277457



- 4 -

esta forma, debe satisfacer las siguientes exigencias:

85 1<sup>a</sup>.- La capa colorante blanca aplicada debe poder ser escrita de nuevo con cinta de máquina y/o papel carbón o azul, sin perjuicio de su estructura.- Para ello es necesario que la misma no sea aplicada al papel de escribir en forma de un polvo suelto, sin resistencia a la fricción, sino en forma de una capa firmemente adhesiva.-

90 2<sup>a</sup>.- La corrección debe ser duradera, esto es, independiente de las variables condiciones climatológicas, especialmente de las tropicales, con altas temperaturas y humedad del aire.-

Estas exigencias indican claramente que el material - aglomerante de la masa opaca, representa un factor decisivo.- En principio se sugirió emplear, para la lámina colorante blanca, materias aglomerantes o combinados de las mismas, similares a las empleadas en la fabricación del papel carbón o azul.- Pero ya en los primeros ensayos en este sentido, quedó demostrado el considerable perjuicio que representaba el empleo de tales materias.- La plasticidad de las ceras naturales o sintéticas, o de las materias cerosas empleadas, en sí necesaria para una fiel reproducción, se obtiene por medio de la mezcla natural o artificial de aceites vegetales y/o minerales, similares.-

95  
100

La presencia de esta clase de materias en la capa opaca blanca, las cuales a temperaturas de hasta unos 60<sup>o</sup> C se hallan en estado líquido o parcialmente líquido, conduce, sin embargo, en un corto plazo de tiempo, a que el color de la escritura penetre en la capa opaca y con ello impida la eliminación continuada de los signos recubiertos.- Por lo demás, también aparece el mismo efecto cuando la masa opaca no contiene ninguna clase de materia aglomerante.- Si, por el contrario, se emplean, como materias aglomerantes, ceras sin ta-

105  
110



115 les adiciones oleaginosas, por ejemplo, ceresina dura, ceras de minería purificadas, ceras sintéticas, cloruros de naftalina, poliestirenos y otras materias de caracter ceroso, entonces, para la elaboración de una masa opaca que se desprenda controladamente y que posea suficiente resistencia a la fricción, se tendrá que reducir tanto la participación del pigmento opaco, que ello influirá en la calidad de la corrección, ya que la capa opaca tendrá que ser reforzada.-

120 Simultáneamente, aparece la necesidad de compensar, por adecuadas adiciones, la carencia de adhesión originada por la falta de los aceites; para ello se puede utilizar, en primer lugar, resinas naturales y sintéticas, por ejemplo, colofonia y resinas blandas de moléculas lo mayor posible, de la clase de las reinas de polivinilo, siempre y cuando éstas no favorezcan la penetración del color de la escritura.- Lo más apropiado es una adición de "albertato", una sal de aluminio del ácido albértico.- Todas estas materias pueden tener también simultáneamente la función de un agente humedecedor.-

130 Una especial atención se debe dedicar a la elección de la lámina soporte y precisamente por los siguientes motivos:

135 Todas las materias aglomerantes incluídas en la solución, tienen la tendencia natural de infiltrarse en la base, junto con el disolvente y con ello fijar, con más o menos consistencia, la capa colorante extendida sobre la lámina soporte.- Como esto puede perturbar sensiblemente el desprendimiento correcto de la capa colorante, se tienen que emplear, como láminas soporte, papeles muy consistentes, o sea ricos en cola.- Por lo tanto son muy adecuadas ciertas clases de papel, como semi-pergaminos y papeles de impresión artística.- Por lo demás, generalmente, todo depende de una exacta elección de todos los materiales que concurren, con objeto de obtener la relación más favorable entre adhesión y cohesión.-

140



145 Si bien, con ello, son posibles unas correcciones relativamente buenas, las siguientes observaciones dieron motivo para nuevos ensayos, con otros tipos de materias aglomerantes.

150 Se ha demostrado que ceras y materias cerosas, en una mezcla con pigmentos, con adición de sus concentraciones, pierden rápidamente las características aglomerantes y se transforman en una masa quebradiza y amorfa, la cual, aplicada en finas capas, puede reducirse fácilmente a polvo frotando.-  
155 Por el contrario, con casi todas las materias aglomerantes de la industria de lacas, se puede obtener una resistencia mecánica más elevada, junto a una simultánea perfección de las características de traslación, si se toma en consideración el siguiente principio de elaboración, cuyo hallazgo representa, en sí, el núcleo del invento:

160 La materia aglomerante empleada no debe ser disuelta por el "disolvente" empleado en cada caso, o sea que el "disolvente" no debe servir como a tal, -en la forma aplicada normalmente-, sino únicamente como líquido de suspensión.- Esto es necesario debido a que materias aglomerantes disueltas total o solo parcialmente, como resinas, resinas sintéticas, jabones, caucho o materias naturales o sintéticas del tipo del  
165 caucho y otras más, después del secado forman una resistente y compacta película, de la cual, por efecto de presión, no se puede desprender ninguna clase de partículas determinadas y perfiladas.- En contraste con esto, las moléculas de una materia aglomerante suspendida únicamente, estando en parte y  
170 eventualmente en forma gelatinosa, forman, después del secado, una capa microporosa, sin consistencia fija, en la cual las partículas de pigmento están ligeramente incrustadas y por ello son casi plásticamente deformables.- El estado (parcial) de hinchazón o de gelatinado tiene como consecuencia que, si  
175 bien se produce una aglomeración en la misma masa opaca, la



277457

180 cual gracias a ello puede transformarse en una capa consistente, no se produce en la misma proporción la aglomeración de la masa opaca a la lámina soporte, debido a que, estando la materia aglomerante ya hinchada y en estado próximo a la solución, no puede infiltrarse en la lámina soporte.- En la práctica esto significa que la tan necesaria resistencia de la capa, no tiene que lograrse a costa de una fijación más firme de la capa opaca sobre el soporte de la capa.- Al mismo tiempo se ha descubierto un buen método para la exacta proporción de las fuerzas de adhesión y de cohesión, tal como anteriormente se ha reconocido como necesario, o sea, por medio de una variación de la participación de la materia aglomerante, gelatinada al máximo, en proporción con la participación de la materia aglomerante, que es únicamente finamente suspendida.-

190 La verdadera novedad de este procedimiento consiste, pues, en que la materia aglomerante, en sí imprescindible, no es elaborada en el corriente estado de disolución.- Antes bien, se halla en un estado suelto, favorable para el traslado del colorante y únicamente bajo la presión de un tipo de letra, o también de un utensilio de escribir manual, que moldea una capa relativamente resistente.-

195 No todas las materias aglomerantes poseen, en igual proporción, la necesaria cualidad de aglomeración, incluso en estado seco, para que sean adecuadas a la presente aplicación y elaboración.- Igual como en las materias aglomerantes cerosas, existe también la posibilidad de obtener la eventual carencia de resistencia de adhesión, por medio de la adición de pequeñas cantidades de una sustancia muy adhesiva, por ejemplo, las resinas citadas anteriormente, resinas blandas o del "albertato",-

200

205 Pero también se puede pasar con muy reducidas adiciones, las cuales, prácticamente, tienen sólo la función de agente humec-



277457

210 tante, si como medio aglomerante se emplean sales de aluminio, con gran contenido de ácidos grasos superiores, a partir de unos  $C_{12}$ , por ejemplo, estearato de aluminio o similares.- Las siguientes características, que naturalmente se hallan igualmente, más o menos, en otras materias, permiten considerar a los jabones metálicos como especialmente adecuados para los presentes fines de aplicación:

215 1<sup>ª</sup>. La gran capacidad de adhesión, incluso en estado seco, o sea sin mezcla de sustancias que a temperaturas inferiores a los 60<sup>º</sup> C se hallan en estado de agregación líquido.- Con buen criterio debe considerarse, para la suficiente adhesión, la tendencia a la aglomeración, la cual puede comprobarse fácilmente al restregar una pequeña cantidad de la materia aglomerante entre las puntas de dos dedos.- Estas características las presentan, en primer lugar, los jabones de aluminio, requeridas probablemente por la valencia del átomo del Al.-

225 2<sup>ª</sup>. La característica común en casi todos los jabones metálicos de repeler los líquidos.- No obstante, bajo la denominación de líquidos no se debe entender únicamente el agua, sino, en primer lugar, todos los aceites y materias oleaginosas, incluso la glicerina.- Esta cualidad es necesaria para evitar la penetración de los colorantes de escribir, que entre otros contienen glicerina (la cinta de máquina) y aceite (el papel carbón).

230 3<sup>ª</sup>. La cualidad de hincharse y en consecuencia la posibilidad de poder regular cualquier grado de gelatinización de la materia aglomerante entre la "no-hinchazón" y la "hinchazón" máxima; por ejemplo, gelatinizando al máximo una determinada parte de la cantidad total de la materia aglomerante, por medio de recalentamiento (generalmente entre 5 a 20%) en una parte del medio de suspensión empleado para este fin.- De esta forma se puede producir el grado de aglomeración más favorable para -

235



240 una traslación, lo más correcta posible, de la capa opaca al  
papel de escribir, sin tales adiciones, como, por ejemplo,  
disolventes, agentes humectantes y otros, los cuales pueden  
influir negativamente en las cualidades de la capa opaca.-  
Además, de esta misma forma, se puede graduar fácilmente la  
consistencia más adecuada para la aplicación de la masa colo-  
rante (aún líquida) sobre la lámina soporte, igualmente sin  
eventuales efectos secundarios negativos, de otras adiciones.-

245 4º. La forma tecnológica, más favorable, para la elaboración  
de la presencia, como precipitación de grano muy fino.-

Las mismas ventajas se obtienen, también, empleando, por  
ejemplo, el producto de transesterificación del butirato de  
250 aluminio, con ácidos grasos, por ejemplo, el ácido esteárico,  
estabilizado con éster acetyl acético. (Ejemplo de elabora-  
ción III).-

Similares cualidades presentan todas las resinas y mate-  
rias aglomerantes resinosas, empleadas en la industria de bar-  
255 nices. (Ejemplo de elaboración IV).-

El empleo de caucho y de las materias derivadas del mis-  
mo, ya sean naturales o sintéticas, se ve dificultado por el  
hecho de que, generalmente, éstas se presentan en una solución  
o emulsión, constituyendo condiciones desfavorables para la  
260 elaboración.-

Según este principio, también se pueden elaborar ceras y  
materias cerosas en estado no disuelto, parcial o total; pero,  
en general, su calidad de formación de gelatina es insuficien-  
te, para el presente objeto.- No obstante, dicha carencia pue-  
265 de remediarse fácilmente, por adición de jabones metálicos u  
otras materias "hinchables".-

Como pigmento opaco, además del blanco de titanio ( $\text{TiO}_2$ )  
en sus diversas formas como "rutilo" y "anatas", se puede te-



ner en cuenta también el blanco de sulfuro de cinc (ZnS);  
270 pero, debido a la reducida capacidad de opacidad, se tendrá  
que aumentar posiblemente el grueso de la capa hasta un 30%.  
Para fines especiales, por ejemplo, para la corrección de  
las copias solamente, puede emplearse, en lugar de los pig-  
mentos blancos anorgánicos de gran poder opaco, un pigmento  
275 orgánico, como es la celulosa finamente pulverizada, o sus  
derivados, ya que, debido a la transparencia de la mayoría  
de los papeles de copia y también del papel para correo aéreo,  
no se precisa una cobertura muy pronunciada.- Por consiguiente  
también puede obtenerse el mismo efecto, reduciendo el grueso  
280 de la capa hasta unos 0,008 mm. y aumentando, al mismo tiempo,  
la participación del medio aglomerante.-

Como agente humectante es conveniente emplear aquellos  
que puedan originar un incremento de la característica adhesi-  
va, como son, por ejemplo, todas las resinas y materias resi-  
285 nosas.- También son adecuados los agentes humectantes con ca-  
racterísticas "hinchantes", a los cuales además de la "leciti-  
na", pertenecen también los productos que contienen "bentonos"  
y "duomos", así como los conocidos bajo la denominación comer-  
cial "Albertato".- Por medio de un mejor rociado se obtiene  
290 una intensificación de la capacidad adhesiva, así como una ma-  
yor resistencia mecánica (resistencia a la frotación).- El Al-  
bertato", es la sal del aluminio del ácido Albértico, un pro-  
ducto adicional del fenol-resol con ácido Abietínico; "bentono"  
es el producto de la reacción de las aminas álcali-sustituídas  
295 con los silicatos alcalinotérreos y "duomos" son el dioleato  
de una diamina álcali-sustituída.-

La elección del líquido de suspensión está condicionado,  
en cierta forma, a la elección de cada materia aglomerante, ya  
que ésta no debe integrarse a la solución.- Se pueden emplear



300 si es necesario, todos los medios disolventes orgánicos, incluso el agua.-

305 Si se emplean materias aglomerantes de caracter ceroso, se ha comprobado que es muy adecuado emplear, como material de soporte, un papel liso, rico en cola, pero no demasiado duro y débilmente absorbente, como, por ejemplo, los semi-pergaminos, o los papeles de impresión artística.- Papeles más densos, como el pergamino o también las láminas de materias sintéticas, son menos adecuados, debido a que la capa opaca no se adhiere tan firmemente a los mismos y al ejercer la presión se puede  
310 deshojar, inesperadamente, en grandes trozos.- Cuando se utilizan materias aglomerantes no solubles, lo más adecuado es emplear un papel del tipo denominado papel de ilustración, o de impresos, el cual está bien satinado, débilmente encolado y, por ello, es buen absorbente y tiene un grueso de unos -  
315 0,06 á 0,08 mm.- Para láminas colorantes con cualidades de translación, este espesor resulta muy anormal; así, por ejemplo, los papeles carbón tienen un grosor de sólo unos 0,02 á 0,03 mm.- Pero para la translación de la capa colorante blanca seca, o relativamente seca, es más ventajosa una lámina soporte gruesa, debido a que garantiza una distribución más uniforme de la presión de escritura.-

320 Los ejemplos siguientes dan a conocer algunas fórmulas específicas del invento.- Dentro del marco de la presente solicitud de patente, son posibles numerosas variaciones.-

325 Ejemplo I: 10 partes de ceresina dura, 15 partes de blanco de titanio "rutilo", 3 partes de albertato" y 130 partes de cloruro de etileno, son molidas finamente en un molino de bolas y a continuación se extienden sobre un semi-pergamino, o un papel de impresión artística, formando un espesor de capa  
330 húmeda de unos 0,10 mm. y entonces se evapora el disolvente,



335 hasta el secado.- En este ejemplo, la ceresina dura es el aglomerante; el "albertato" es el agente humectante y el medio adhesivo; el blanco de titanio es el pigmento opaco; y el cloruro de etileno es el líquido de suspensión.- Este ejemplo es característico para todas las capas opacas blancas que contienen ceras o materias cerosas, como materia aglomerante.-

340 Ejemplo II: A una parte de la mezcla del disolvente, compuesta por 15 partes de dicloroetileno y 45 partes de tricloroetileno y 80 partes de cloruro de etileno, se gelatinizan al máximo 0,5 partes (o sea un 5% de la cantidad total) de éster de aluminio, por medio de calentamiento y después, en un molino de bolas, se muele fino el resto de la mezcla del disolvente, junto con 10 partes de éster de aluminio, 28 partes de blanco de titanio "rutilo" y 1,5 partes de "albertato".  
345 La masa colorante líquida se aplica sobre el papel soporte (papel de ilustración o de impresos) con un espesor de capa húmeda de unos 0,08 mm. y se seca inmediatamente.-

350 En este ejemplo, el éster de aluminio (parcialmente gelatinizado) es el aglomerante; el blanco de titanio es el pigmento opaco; el "albertato" es el agente humectante y el medio adhesivo; y la mezcla de hidrocarburos clorados es el líquido de suspensión.-

355 Ejemplo III: En este caso la mezcla se compone de 10 partes de un producto de transesterificación del butirato de aluminio con el ácido esteárico estabilizado con el éster acetilacético, 26 partes de blanco de titanio rutilo, 1,5 partes de albertato, 20 partes de dicloroetileno, 20 partes de tricloroetileno y 100 partes de cloruro de etileno.-  
360 En este ejemplo el producto <sup>de</sup> transesterificación es el aglomerante.- La elaboración se efectúa de forma análoga al ejemplo II.-

277457



365 Ejemplo IV: La mezcla se compone de 10 partes de "albertato", 26 partes de blanco de titanio "rutilo", 1 parte de "albertol", u otro agente humectante y 80 partes de acetona.- En este caso, el "albertato" es el aglomerante, que no puede disolverse en la acetona.- La elaboración se efectúa de forma análoga al ejemplo II.-

370 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial se hace constar, como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de una lámina colorante blanca, para la corrección de erratas mecanográficas, a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria descriptiva, es explotado con éxito en Austria, por la firma W. Koreska, de Viena, que  
375 fabrica esta clase de papel corrector.-

La Patente de Introducción por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Posesiones, se solicita por un periodo de 10 años,  
380 deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

#### REIVINDICACIONES

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", caracterizado por el hecho de que está compuesta por una hoja de papel soporte, o de un material similar y de una capa que cede color, la cual, bajo la presión de un utensilio de escritura manual o de un tipo de máquina de escribir o de otra clase de las empleadas en oficinas, se desprende de la hoja soporte y  
385 cubre, de esta forma, el signo erróneamente escrito hasta hacerlo invisible, siendo la capa que cede el color de un espesor capaz de cubrir y de estructura micro-porosa.-  
390



395 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE  
BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según  
la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que se  
emplea un pigmento opaco, de gran capacidad de cubrición, el  
cual es molido con un medio aglomerante, en el seno de un lí-  
quido en el cual no se disuelve el medio aglomerante, sinó  
que forma únicamente una suspensión muy fluída, que se extien-  
de sobre el soporte de la capa colorante.-  
400

405 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE  
BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según  
la reivindicación 2ª, caracterizado por el hecho de que, para  
lograr una favorable proporción entre la fuerza de adhesión y  
la de cohesión de la capa colorante, seca y extendida sobre  
el soporte de la capa, es sometida a un calentamiento, para  
que se gelatinice, al máximo, una parte del medio aglomerante  
con un disolvente, que puede ser, por ejemplo, tricloroetile-  
no o benceno, mientras que el resto del medio aglomerante, a  
410 la temperatura de elaboración, queda en fina suspensión en el  
mismo líquido o, como máximo, resulta ligeramente hinchado.-

415 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE  
BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según  
la reivindicación 2ª, caracterizado por el hecho de que para  
obtener una favorable proporción entre la fuerza de adhesión  
y la de cohesión de la capa colorante, seca y extendida sobre  
el soporte de la capa, es sometida a un prudente recalentamien-  
to de la totalidad del medio aglomerante, en cualquiera de los  
líquidos de suspensión empleados, lo que permite regular al  
420 grado de gelatinización deseado.-

5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE  
BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según  
las reivindicaciones 2ª á 4ª, caracterizado por el hecho de  
que, como medio aglomerante se emplean jabones metálicos de



- 425 ácidos grasos, en especial del aluminio.-
- 6ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según las reivindicaciones 2ª á 5ª, caracterizado por el hecho de que para mejorar las cualidades adhesivas, se emplean agentes humectantes, en forma de resinas o de compuestos de tipo resinoso, que se hinchan.-
- 430
- 7ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según la reivindicación 2ª, caracterizado por el hecho de que el medio aglomerante se compone, exclusivamente, (en sentido físico)
- 435 de materias cerosas, las cuales no contienen ningún componente con punto de fusión inferior a los 50º C; pero, por el contrario, contienen adiciones de resinas naturales o sintéticas, tales como "Lecitina" y otros agentes humectantes.-
- 440 8ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS", según cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que a la capa colorante se le añaden jabones metálicos, en forma no disuelta, o parcialmente "hinchados".-
- 445 9ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LAMINA COLORANTE BLANCA, PARA LA CORRECCION DE ERRATAS MECANOGRAFICAS".- Tal como se ha descrito en la presente memoria.-

Consta de quince hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 11 de Mayo de 1962

P.A. de Industrias Kores, S.A.-

JUAN B. REMIER RIDAURA