



1962

281 167

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Don Emilio SPIEGEL ROSENFELD
de nacionalidad checoslovaca
residente en Barcelona, calle Vilardell, 40
por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAÑOS
DE LIMPIEZA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Invención se refiere a un procedimiento encaminado a la obtención de paños de limpieza que ofrecen varias e importantes ventajas prácticas con relación a las ejecuciones del mercado.

5. Como es sabido, los usuales paños de limpieza no retienen el polvo y, debido a su naturaleza textil simple, no proporcionan brillo a las superficies sobre las que se aplican frotando, requiriéndose para ello el empleo de ceras y demás productos auxiliares. Cuando se sacude estos paños,
10. vuelve a desprenderse el polvo de los mismos, lo cual no



281167

resulta beneficioso desde el punto de vista de la higiene.

5. Para eliminar los mencionados inconvenientes se ha ideado un procedimiento de fabricación gracias al cual se consiguen paños de limpieza que, por una parte, retienen el polvo y, por otra, poseen cualidades abrillantadoras y pulidoras, gracias ello al tratamiento a que se ve sometido el material en las distintas operaciones propias del mencionado procedimiento.

10. Las ventajas que posee un paño fabricado según el objeto de la demanda pueden resumirse de la siguiente manera:

15. a) la materia de impregnación utilizada proporciona una total y permanente retención del polvo; b) el paño puede lavarse sin perder sus cualidades; c) merced al empleo de parafinas y ceras adecuadas, frotando con este paño se consigue un satisfactorio pulido y abrillantado de las más diversas superficies (parquets, calzado, lámparas, puertas, muebles y similares); d) la adherencia proporcionada por el baño de impregnación hace innecesario el sacudido del paño para desprenderle el polvo después de cada limpieza; y e) se aumentan las propiedades higiénicas o desinfectantes de este paño mediante

20. la potestativa adición de sustancias bactericidas en el momento de su impregnación.

25. Esencialmente, el procedimiento en cuestión consiste en partir de una banda continua de material poroso adecuado, tal como papel absorbente, tejido de fibras naturales o artificiales, cinta de esponja o similar, cuya banda, suministrada preferentemente por un arrollamiento alimentador apropiado, se hace pasar por un baño de impregnación calentado a una determinada temperatura, a la salida del cual la citada banda

30. transcurre por entre unos rodillos presores y escurridores,



- desde donde entre en un campo de secaje (estufa, túnel, cámara de rayos infrarrojos o análogo), en el que se produce la evaporación de la humedad, finalizado lo cual la banda es recogida en un arrollamiento, completándose el proceso con el corte del material en trozos de las dimensiones adecuadas, los cuales pueden someterse después a una operación de bordoneado o ribeteado que dé lugar al paño acabado, que, para su almacenamiento y venta, se acondiciona ventajosamente en una funda de preferencia transparente y herméticamente cerrada.
- 5.
10. El líquido impregnador se mantiene a la debida temperatura preferiblemente mediante un baño maría por agua o aceite, figurando en el interior del primero los oportunos medios de conducción para la banda y constando el mismo de una emulsión compuesta de:
15. 30 a 50% de parafina
2 a 7% de cera
1 a 4% de tristanolamina
1 a 3 1/2% de un plastificante anionactivo
Agua en cantidad suficiente
- Queda prevista la adición a este líquido impregnador de
20. sustancias fijadoras y de refuerzo de los aludidos componentes, con vistas a retardar su disolución o desprendimiento del paño cuando éste se somete a reiterados lavados. Estas sustancias están constituidas por sales de aluminio, de preferencia acetato de aluminio y agua en las debidas proporciones (por ejemplo 1 parte de acetato de aluminio por 9 de agua).
25. Pueden obtenerse paños con propiedades adicionales higiénicas o desinfectantes agregando al baño de impregnación, poseedor o no del medio fijador y de refuerzo referido, productos químicos bactericidas.
30. El tratamiento de humectación de la banda puede efec-



5. tuarse también en dos fases independientes sucesivas, de las cuales la primera corresponde al baño de impregnación y la - segunda, al de fijación y refuerzo, a cuyo efecto la banda, - después de abandonar el campo de secado que sigue a los rodillos presores y escurridores propios del primer baño, se hace pasar por un recipiente en el que se contiene en frío el líquido de fijación y refuerzo mencionado, desde donde el material se dirige a un segundo par de rodillos presores y escurridores a los que sigue un segundo campo secador, al abandonár el cual
10. la banda es arrollada para pasar a las operaciones de corte, - bordoneado y envasado.

- Serán independientes del objeto de la invención los materiales utilizados, sustancias de los baños de impregnación y fijación, dispositivos empleados para el transporte, corte, ribeteado y envasado de los paños, tipo de sistemas de escurrido, calefacción y demás, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.
- 15.

N O T A

REIVINDICACIONES

20. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:
- 1^a.- Procedimiento para la fabricación de paños de limpieza, que consiste esencialmente en obtener dicho artículo partiendo de una banda continua de material poroso adecuado, tal - como papel absorbente, tejido de fibras naturales o artificiales, cinta de esponja o similar, cuya banda, suministrada preferentemente por un arrollamiento alimentador apropiado, se hace pasar por un baño de impregnación calentado a una determinada temperatura, a la salida del cual la citada banda transcurre por entre unos rodillos presores y escurridores, desde don
- 25.
- 30.



281167

5. de entra en un campo de secaje, en el que se produce la evaporación de la humedad, finalizado lo cual la banda es recogida en un arrollamiento, completándose el proceso con el corte -- del material en trozos de las dimensiones adecuadas, los cuales pueden someterse después a una operación de bordoneado o ribeteado que da lugar al paño acabado, que, para su almacenamiento y venta, se acondiciona ventajosamente en una funda, de preferencia transparente y herméticamente cerrada.

10. 2^a.- Procedimiento para la fabricación de paños de limpieza, según la reivindicación anterior, que se caracteriza -- por el hecho de que el líquido impregnador se mantiene a la debida temperatura preferiblemente mediante un baño maría por -- agua o aceite, figurando en el interior del primero los oportunos medios de conducción para la banda y constando el mismo

15. de una emulsión compuesta de 30 a 50% de parafina, de 2 a 7% de cera, de 1 a 4% de trietanolamina, de 1 a 3 1/2% de un plastificante anionactivo y de agua en cantidad suficiente, quedando prevista la adición al citado líquido de impregnación de -- sustancias fijadoras y de refuerzo para los componentes del --

20. mismo, con vistas a retardar su disolución por efecto de los -- ulteriores lavados del paño, sustancias que están constituidas por sales de aluminio, de preferencia acetato de aluminio y -- agua en las debidas proporciones, por ejemplo en la relación de 1 parte de acetato por 9 de agua, pudiendo obtenerse paños

25. con propiedades higiénicas y desinfectantes agregando al citado baño de impregnación, con o sin el medio fijador y de refuerzo citado, productos químicos bactericidas.

30. 3^a.- Procedimiento para la fabricación de paños de limpieza, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza -- por el hecho de efectuarse el tratamiento de humectación de la

281167



banda en dos fases independientes consecutivas, de las cuales la primera corresponde al baño de impregnación y la segunda al de fijación y refuerzo, a cuyo fin la mencionada banda, después de abandonar el campo de secaje que sigue a los rodillos presores y escurridores propios del primer baño, se hace pasar por un recipiente en el que se contiene en frío el líquido de fijación y refuerzo mencionado, desde donde el material se dirige a un segundo par de rodillos presores y escurridores a los que sigue un segundo campo de secaje, al abandonar el cual la banda es arrollada para pasar a las operaciones de corte, bordeado y envasado.

4º.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAÑOS DE LIMPIEZA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de seis páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid 29 de Setiembre de 1.962.

P.A.

R. VOLART PONS
P. P.