

10 NOV.



282357

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN UTENSILIO DETERGENTE, a favor de don José SAIZ FERRANDIZ, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle Cabanilles nº 8.

La presente invención recae sobre un procedimiento de fabricación de un utensilio detergente.

En esencia, el utensilio detergente se halla constituido por el soporte del detergente, que es una masa esponjosa de espuma de plástico que adopta forma prismática y lleva una serie de cortes en sus extremos laterales formando unos "dedos", cuyo soporte es sometido a un inyectado del detergente que de su estado líquido de inyección, pasa a solidificarse por oxidación cuando se ha inyectado. La masa esponjosa se monta sobre un asidero en forma desmontable, de manera que al quedar comprimida por su centro, los "dedos" cortados en la misma, se abran radialmente por sus dos extremos; también es factible emplear la masa de espuma sin

5

10

282357



15

practicar en ella los dedos, y sin montarla en el asidero, ya que ello dependerá exclusivamente de la finalidad a que se dedique.

20

La aplicación de la invención es especialmente apta para limpieza de diversos objetos, menaje de cocina, aparatos sanitarios, etc., etc. El efecto del detergente solidificado entra en acción al hidratarse la masa de espuma que lo soporta; el efecto limpiador es extraordinario y la permanencia del detergente en su soporte es de larguísima duración, por lo que constituye un producto de las más excelentes calidades.

25

El detergente es un baño líquido que se elabora según el proceso siguiente:

30

En un recipiente apropiado, se vierte sulfanato de alken (ácido) y hidróxido de sodio (neutralizante) en una proporción global del 28% y se calientan a una temperatura aproximada de 70°C.

35

Seguidamente se añade lentamente sulfato de sodio, con agitación lenta, en proporción de 16%, a fin de que se vaya integrando en la mezcla anterior.

40

A la resultante se le agrega, también lentamente, tripolifosfato de sodio, en proporción del 18,7% en la misma forma que los productos anteriores, manteniendo la temperatura citada; a continuación se agrega un 2% de tolueno de sodio y seguidamente silicato alcalino en proporción del 29,3%, agregándose posteriormente un 6" de H₂O; poder activo: 34.

45

A la misma temperatura de 70°C se inyecta con esta mezcla la masa esponjosa antes citada, y el líquido se solidifica, para entrar en funciones posteriormente al ser hidratado por la simple inmersión de la masa esponjosa en el agua.

-3-

282357

10 NOV



50

Para obtener el producto mencionado con cualidades limpiadoras del metal, de manera que lo dé brillo, al baño mencionado se le agrega al final un 8% de amoníaco, operándose en la misma forma ya indicada en el caso precedente, para el momento de la inyección del detergente en la masa esponjosa.

55

La masa esponjosa de espuma es, preferentemente, un prisma; para darle aplicaciones en forma funcional, se corta dicha masa en cortes paralelos por sus extremos, sin llegar al centro, con lo cual se habrán constituido los dedos de la misma, y seguidamente se la monta en un asidero que tiene una cabeza en forma de gancho, por la que la masa de espuma, ya impregnada con su detergente solidificado, queda acogida a presión, lo que determina un cambio en su forma haciendo que se abra radialmente y entonces los dedos quedan formando ángulo entre sí, con sus extremos libres separados; dicha masa se monta en la cabeza del asidero en forma desmontable.

60

65

Para mejor ilustración de esta memoria en lo tocante a la citada masa soporte del detergente, se acompaña una hoja de planos que muestra un ejemplo preferente de realización de la misma, sin carácter limitativo. En dichos planos:

70

La fig. 1 muestra una vista del asidero.

La fig. 2 es la masa esponjosa soporte del detergente

La fig. 3 muestra un ejemplo de montaje de la masa esponjosa en la cabeza del asidero.

75

Según dichos dibujos, tenemos un asidero de material y forma apropiadas, (1) que presenta una cabeza (2) formando un gancho labiado con un apéndice (2') que no solamente facilita la sujeción de la masa esponjosa, sino que también facilita la entrada, a compresión, de la mis-

28235710 NOV



ma en la cabeza del asidero.

80 La masa esponjosa de espuma, (3) va cortada por sus bases extremas en forma de secciones prismáticas iguales entre sí debidas a que dichos cortes se practicoan en paralelo, en sentidos horizontal y vertical (4) dejando un núcleo central sin cortar. Por este núcleo se acopla la masa esponjosa, ya preparada, a la cabeza del asidero (2) comprimida de tal manera que se abra por sus extremos cortados (4) formando así los dedos de trabajo.

85 Según la aplicación a dar, la masa esponjosa de espuma puede no llevar dichos cortes, e, inclusive, no ir montada sobre ningún asidero.

90 Finalmente sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes constructivas sean convenientes y cuantas maneras de ser llevada a la práctica, queden incluidas en la esencia de la misma.

- - - - -

95 NOTA. - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

100 1 - Procedimiento de fabricación de un utensilio detergente caracterizado por el hecho de que primeramente se prepara el baño detergente, en un recipiente en el cual se vierte sulfanato de alken (ácido) y una cantidad de hidróxido de sodio (neutralizante) que conjuntamente alcanzan una proporción del 28%, calentándose a temperatura de 70°C.

105

- 5 - 282357

10 NOV



110 2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque a continuación se agrega a la mezcla anterior sulfato de sodio en cantidad de un 16%, agitándose lentamente la mezcla para integrar sus componentes, y manteniéndose la temperatura de 70°C.

115 3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizados porque a la resultante se añade lentamente tripolifosfato de sodio, en proporción del 18,7%, continuando la lenta agitación y manteniéndose la temperatura indicada.

115 4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado por el hecho de que a la mezcla precedente se le agrega un 2% de tolueno de sodio, operando en la misma forma que en los casos precedentes.

120 5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizado porque a la mezcla que precede, y operando en la misma forma sistemática ya expresada, se agrega silicato alcalino en proporción del 29,3% y posteriormente se añade H₂O en proporción del 6%; resultante, un poder activo de índice 34.

125 6 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 5 caracterizado porque al detergente mencionado, resultante de las fases precedentes, se le agrega un 8% de amoníaco obteniéndose así un pulimentador de metales.

130 7 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizado por el hecho de que el líquido detergente se inyecta en una masa esponjosa de espuma artificial a la temperatura de 70°C solidificándose en este soporte por oxidación, y entrando en funciones activas al impregnarse el soporte en un medio hidratador.

135 8 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 7 caracterizado porque a la masa soporte, que es un bloque prismático esponjoso, de espuma artificial, se le somete

282357

10 NOV



140

por sus extremos, a una acción de cortes sucesivos en sentido vertical y horizontal, cuyos cortes penetran lo suficiente para dejar un núcleo central libre de los mismos.

145

9 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 8 caracterizado porque dicha masa soporte se acopla a presión, por este núcleo central, a un gancho labiado que constituye la cabeza de un asidero que facilita la utilización del utensilio; y debido a la presión ejercida en el núcleo central citado, los extremos de la masa soporte del detergente quedan abiertos formando una serie de múltiples proyecciones radiales impregnadas en detergente.

150

10 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN UTENSILIO DETERGENTE.

- - - - -

155

Todo según va descrito en esta memoria, que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una cara con un total de ciento cincuenta y cinco líneas y hoja de planos que se acompaña.

Madrid 10 noviembre 1962

p.a.

282357

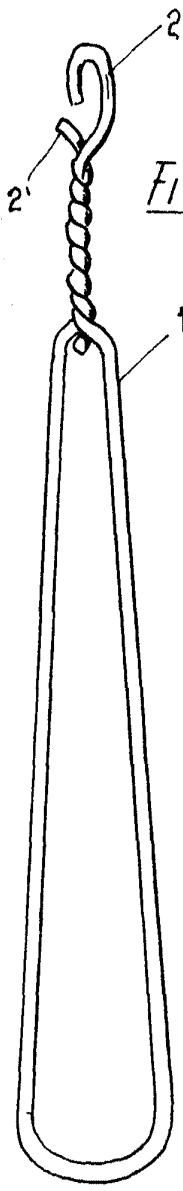


FIG. 1

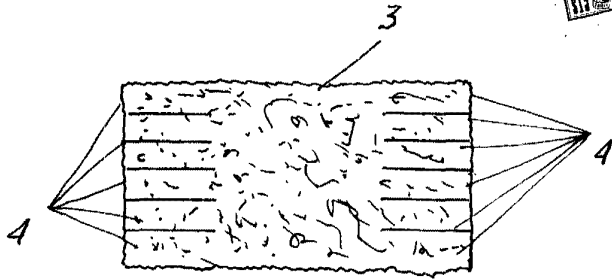


FIG. 2

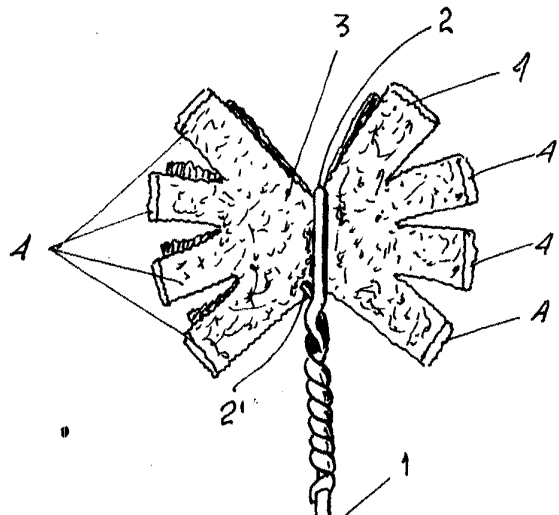


FIG. 3

MADRID
[Handwritten signature]