



285 100

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PRODUCTO DESTINADO A LA  
EXTERMINACION DE GASTEROPODOS "

-----

Solicitante: NEXA-QUIMICA, S. A., de nacionalidad española,  
domiciliada en Bilbao, calle Astarloa n<sup>o</sup> 7.

-----

La presente memoria descriptiva tiene como fin  
la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el pri-  
vilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en  
el territorio nacional de una patente de invención, de acuer-  
do con la legislación vigente, en materia de Propiedad Indus-  
5. trial que, según indica el enunciado, trata de un procedimien-  
to de fabricación de un producto químico destinado a la exter-  
minación de gasterópodos.

285106



10. En la actualidad, los productos destinados a la exterminación de caracoles y limacos, animales que producen daños considerables, especialmente en las huertas, están normalmente constituidos por salvados de trigo y se fabrican en forma pulverulenta.

15. La forma pulverulenta de los citados productos tiene el inconveniente de ser fácilmente arrastrados por la lluvia y el viento, siendo necesario su frecuente reposición, si se desea combatir en una forma efectiva a los citados animales.

20. El producto conseguido mediante el presente procedimiento de fabricación, puede ser obtenido en forma de granulado con lo cual no se evapora la materia activa, permaneciendo en condiciones óptimas para producir su efecto en toda circunstancia, pudiendo incluso ser recuperado para situarlo en otro lugar.

25. Se compone el citado producto de una mezcla de un cebo con productos adherentes. El cebo está constituido por metaldehído, salvado de trigo y harina de trigo y, el adherente, por una mezcla Carboximetil, celulosa y un cemento.

30. Dichas mezclas se realizan en seco uniendo íntimamente la mayor parte del salvado y la harina con el metaldehído. Esta mezcla realizada de acuerdo con un procedimiento, que se verá con mayor detalle mas adelante, se une a una papilla de cemento, harina y salvado con agua, obteniendo una pasta que pasa a una máquina granuladora, y posteriormente a una secadora.

35. Con el fin de facilitar una interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para su

40.



285106

realización industrial que se incluye únicamente a título de ejemplo, y por consiguiente, sin caracter exhaustivo sino meramente informativo.

45. La figura 1 representa en forma esquemática el conjunto de aparatos y su situación relativa para la práctica del presente procedimiento de fabricación.

La figura 2 es una sección transversal del aparato para la formación de granulos.

50. La mayor parte del salvado y harina de trigo de la fórmula general con el total del metaldehído, se introducen en la mezcladora -1- donde por medio de las paletas -2- se consigue la difusión de la materia activa (metaldehído) en el cebo seco. Se puede añadir a esta mezcla un colorante en polvo que se incorpora al metaldehído con objeto de comprobar la uniformidad de la mezola conseguida.

55. En el calderin -8-, dotado de un agitador, se prepara una disolución de carboximetil celulosa que se hace gotear o se proyecta a chorro, según la velocidad de fabricación, por la boquilla inferior dotada de una válvula para la graduación del paso.

60. En la mezcladora -9- se prepara una papilla de cemento y de harina de salvado con agua al 10%, siendo todo ello batido con un agitador de espiral que impulsa la papilla hacia la salida -10- dotada de una compuerta reguladora.

65. Después de un tiempo variable con la temperatura y el tipo de harina y salvado empleado, que tambien viene determinado por la uniformidad de las mezclas preparadas, para lo cual se analizan estas y se observan periódicamente, se pone en marcha el elevador de paletas -6-. Simultáneamente se abre la compuerta de fondo -3- de la mezcladora -1- cayendo la mezcla a través de la tolva dosificadora

285 106



75. -4- al extremo inferior del elevador de paletas -6-, siendo elevada la mezcla ya dosificada hasta el extremo superior por donde cae en el interior de la mezcladora -11-.

Asi mismo, la disolución de carboximetil celulosa se introduce dosificada en dicha mezcladora -11- y simultáneamente la mezcla de cemento y harina pasa a través de la compuerta dosificadora -10- a la mezcladora general -11-.

80. En la mezcladora -11- se mezclan íntimamente todos los elementos cayendo por medio de las boquillas distribuidoras -12- en la granuladora -13-. Esta granuladora se compone de una corona -14- horadada radialmente -15- y de unos rodillos internos -16-. La corona -14- gira continuamente, siendo la masa presionada por los rodillos -16- para que al pasar por los orificios -15- sea cortada por las cuchillas -17-, para obtener los gránulos.

85. El producto, ya en forma de gránulos, cae por el conducto -18- sobre la tolva -19-, situada en la parte inferior del elevador de cangilones -20-, que lo eleva hasta la boquilla superior -22-. Este elevador de cangilones es recorrido por una corriente de aire seco y caliente que entra por el conducto -21- con objeto de secar el producto.

90. La tolva -23- que recoge los gránulos ya secos, forma parte de un peso que permite graduar las pesadas para el envasado del producto.

95. La proporción de materias primas empleadas en el procedimiento y existentes en el producto resultante, corresponden para el cebo, en un 5% de metaldehido, un 55% de salvado de trigo, un 33% de harina de trigo y para los adherentes empleados, un 3,5% de carboximetil celulosa y un 3,5% de cemento.

100. Descrita suficientemente la naturaleza de este invento, así como su realización práctica únicamente cabe



285 106

105. añadir que en el conjunto y partes constitutivas del todo es susceptible introducir modificaciones, cambios de materia, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtuen el fundamento esencial del mismo.

N O T A

110. La Patente de Introducción, que se solicita por diez años, para España de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PRODUCTO DESTINADO A LA EXTERMINACION DE GASTEROPODOS", citándose como fuente de procedencia la firma francesa MAISON AMAC, domiciliada en 24, Avenue de l'Opera, PARIS, Francia, según las características esenciales de las siguientes:
- 115.

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

- 1<sup>a</sup>.- Procedimiento de fabricación de un producto
120. destinado a la exterminación de gasterópodos, que se caracteriza porque simultáneamente se prepara en distintos aparatos mezcladores las siguientes mezclas: Una mezcla en seco de salvado y harina de trigo con metaldehído, con adición de colorante en este último producto para verificar
125. su conveniente difusión en la mezcla con los otros componentes; una disolución en agua de carboximetil celulosa; una mezcla de cemento, salvado y harina de trigo en menor proporción que la primera mezcla, con agua. Las tres mezclas son introducidas a continuación convenientemente dosificadas en una mezcladora hasta obtener una masa pastosa en la que todos los componentes están íntimamente unidos, que es introducida en un granulador del que pasa el producto ya granulado, a ser sometido a una corriente de
130. aire caliente hasta su completo secado y de ahí, ya en forma
135. consistente, a una pesadora automática para su envasado.

285 106<sup>A</sup>



2º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PRODUCTO  
DESTINADO A LA EXTERMINACION DE GASTEROPODOS.

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

Madrid, 13 de Febrero de 1963

NEXA-QUIMICA, S. A.

P. P. FRANCISCO GARCIA CABREZUE  
S. A.

285106

13 FEB 1967  
13 FEB 1967

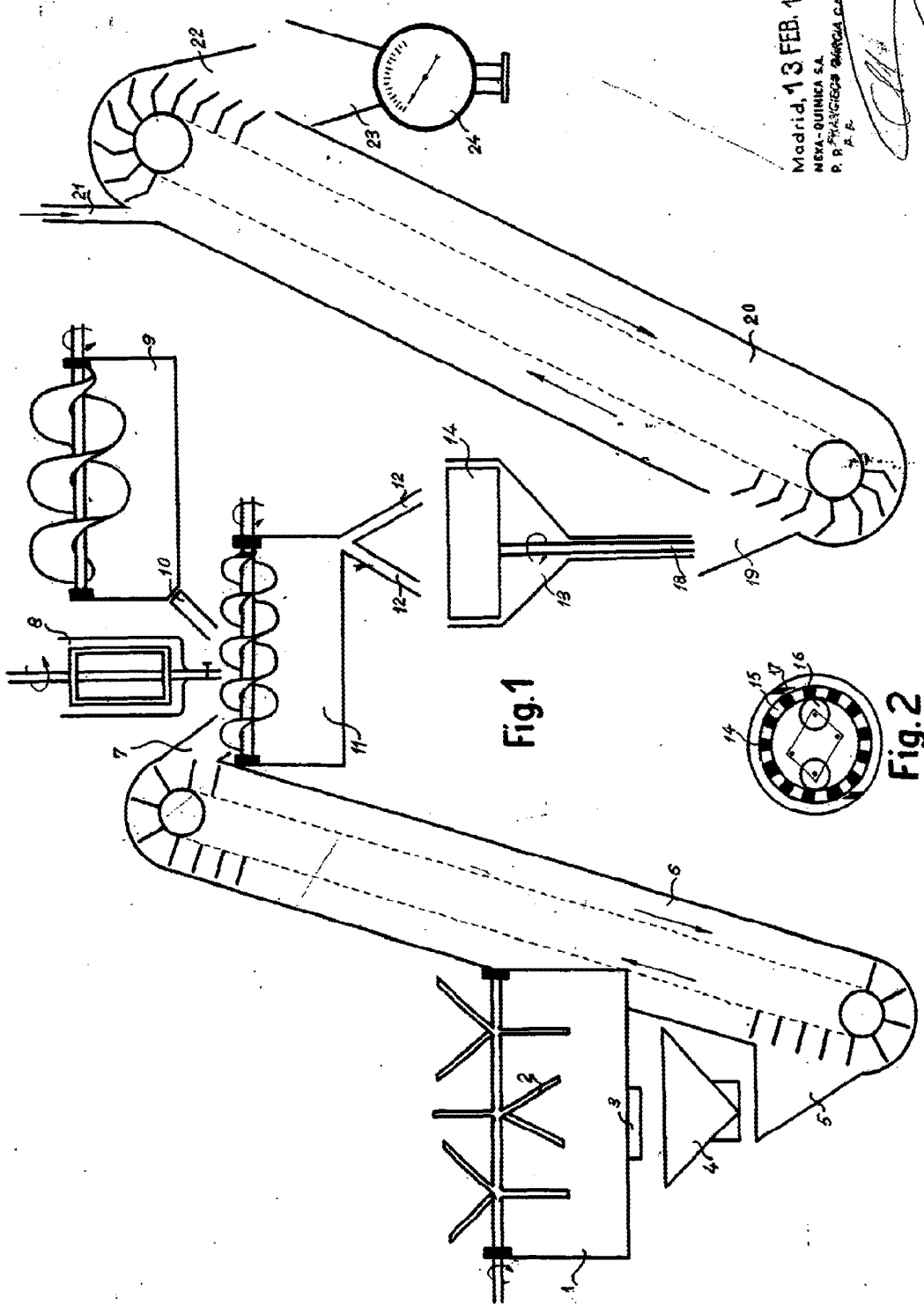


Fig.1

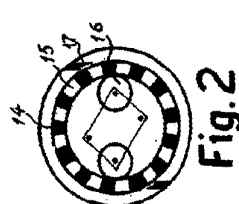


Fig.2

Madrid, 13 FEB. 1967  
 NEXA-QUIMICA SA  
 P. P. FRANCISCO GARCIA CALZADILLA  
 P. R. E.

ESCALA VARIABLE