



3 00741

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Joaquín José GIRALT Ferrer, de nacionalidad Española y residente en Barcelona, calle de Pavía número 85, por :

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PINTURAS EN POLVO DE EFECTOS BACTERICIDAS ".

La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de un procedimiento para la obtención de pinturas en polvo de efectos bactericidas.

5 Actualmente con el tipo de pinturas en polvo, solo se precisa la adición de agua fría que ha supuesto su utilización por parte de los particulares que de esta forma pintan directamente sus domicilios, aplicando la mayor parte de las veces capas nuevas sobre las capas de las pinturas antiguas. Los
10 usuarios de este sistema, son normalmente gente humilde que casi siempre reside en inmuebles del casco antiguo de las poblaciones, caracterizado por su humedad debido a la falta de sol y ventilación que han permitido el desarrollo de hongos sobre las pinturas aplicadas en las paredes. Estos hongos son
15 campo de cultivo idóneo para el desarrollo de bacterias, algunas de ellas patógenas, que normalmente contiene la atmósfera de las ciudades. La aplicación de las nuevas capas de pinturas dá una impresión falsa de asepsia, pero con la aplicación de las capas de nuevas pinturas mediante brocha y ro

300741 JUN



20 dillo , se arrastre y extiende la suciedad, con lo que se favorece la amplia dispersión de los hongos y bacterias en el seno de las nuevas capas.

Ya que no se puede impedir que por razones de economía se efectúe el pintado por los no profesionales, se ha pensado en facilitarles una pintura que compense los defectos de preparación de la superficie a pintar. Este problema queda resuelto por la modificación de las pinturas en polvo a la cola mediante la adición de productos bactericidas que presenten una acción antimoho y microbicida significativa de forma que utilizando esta pintura se pueda dar nuevas capas de pintura sobre las pinturas antiguas, que garantizan un perfecto acabado antibacteriano, germicida e inhibiente del moho de los hongos.

El presente procedimiento se caracteriza por una primera fase de mezcla del elemento soporte o sustrato blanco, con los pigmentos orgánicos o monoorgánicos y la cola en polvo. Esta mezcla se efectúa en molinos de bolas o máquinas mezcladoras de accionamiento similar. En una segunda fase se efectúa la preparación del producto bactericida, mediante la adición al dióxido de titanio o blanco de cinc del producto bactericida del tipo paraclorometacresol triclorofenolato de sodio, ortofenilfenolato de sodio o pentacloro fenolato de sodio y un humectante dispersante del tipo sulforesinato sódico o similar. Referido al peso total del conjunto sustratopigmento - cola, las proporciones mínimas de los productos bactericidas, deben estar comprendidas entre un 0.3 y 0.8 por ciento y el dióxido de titanio o blanco de cinc que favorecen la acción de los compuestos bactericidas, evitando el moho, ha de estar en proporciones de 1 al 2 por ciento, con relación a la misma cifra total indicada. La cantidad de humectante es variable según la requiera el tipo de pintura a preparar. En una tercera fase se efectúa la mezcla en el tipo de má -



55 quinas indicadas en la primera fase de la mezcla de substrac -
tos, pigmento y cola, con la mezcla del producto bactericida,
fungicida y humectante. La duración de esta mezcla, normalmente
de media a cuatro horas, ha de permitir la perfecta repartición
homogénea de los componentes.

60 En una cuarta fase se procede al molido fino del conjunto
entre 8.000 a 16.000 mallas por centímetro cuadrado. En una
quinta fase se procede al envasado de la pintura que queda dis-
puesta para su uso mediante la incorporación de agua fría y re -
poso previo a su utilización para conseguir la dilución de los
productos adicionados.

65 Como cola en polvo se utilizan las del tipo de dextrina, re-
sinas o caseína que precisan para su empleo la simple adición de
agua fría, y como substracto blanco, el sulfato cálcico y sul -
fato de bario, principalmente. Como ejemplo se cita el de una
pintura tipo, consistente en:

- 50 kg. de carbonato cálcico.
- 50 kg. de sulfato de cal.
- 6 kg. de cola en polvo.
- 70 3 kgs. de óxido de amarillo de hierro sintético.

A las que se añaden la mezcla formada por :

- 1 kg de dióxido de titanio.
- 0.400 kg. de triclorofenolato sódico.
- 0.500 kg. de un humectante dispersante del tipo sulfo-
75 resinato sódico.

Con estos elementos se opera de acuerdo con las fases del pro-
ceso indicado anteriormente.

80 Para el procedimiento reivindicado, se emplearán las máquinas
de molturación y mezcla y demás elementos propios de la indus -
tria de la pintura, pudiendo variar en cuantos detalles no al -
teren, cambien o modifiquen su esencialidad.



===== N O T A =====

Se reivindica:-

18.- Un procedimiento para la obtención de pinturas en polvo de efectos bactericidas, caracterizado por una primera fase de mezcla del elemento soporte, o sustracto blanco, con los elementos pigmento orgánico o monoorgánico y la cola en polvo. Esta mezcla se efectúa en molinos de bolas o máquinas mezcladoras de acción similar. En una segunda fase se efectúa la preparación del producto bactericida mediante la adición al dióxido de titanio o blanco de cinc del producto bactericida del tipo paraclorometacresol, tricolorofenolato de sodio, ortofenilfenolato de sodio o pentacloro de fenolato de sodio, y un humectante dispersante del tipo sulforesinato sódico o similar. Referido al peso total del conjunto sustracto - pigmento - cola, las proporciones mínimas de los productos bactericidas deben estar comprendidas entre un 0'3 y 0'8 por ciento y el dióxido de titanio o blanco de cinc que favorecen la acción de los compuestos bactericidas evitando el moho, ha de estar en proporciones del 1 al 2 por ciento con relación a la misma cifra total indicada. La cantidad de humectante es variable según la requiera el tipo de pintura a preparar. En una tercera fase se efectúa la mezcla en el tipo de máquinas indicadas en la primera fase de la mezcla de sustractos pigmento y cola con la mezcla del producto bactericida, fungicida y humectante. La duración de esta mezcla, es normalmente de media a cuatro horas, ha de permitir la perfecta repartición homogénea de los componentes. En una cuarta fase se procede al molido fino del conjunto entre 8.000 y 16.000 mallas por centímetro cuadrado. En una quinta fase se procede al envase de la pintura que queda dispuesta para su uso mediante la incorporación de agua fría y reposo previo a su utilización para

300741

- 5 -

- 4 JUN



conseguir dilución de los productos adicionados.

2ª.- Un procedimiento para la obtención de pinturas en polvo de efectos bactericidas.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas
115 escritas de una sola cara.

Barcelona, 4 de JUNIO de 1964

P. A.

M. LLORT

P. P. *[Handwritten signature]*