



306545

PATENTE DE INTRODUCCION

=====

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTILLAS DE JABON CON
ELEMENTO DE FIJACION INCORPORADO".

- - - - -

Solicitante: D. Gabriel BACETE LLACER, de nacionalidad es-
pañola, con domicilio en Reina, nº 32 -
JATIVA (Valencia).-

- - - - -

La presente memoria descriptiva tiene como finali-
dad la declaración del objeto sobre que ha de recaer el pri-
vilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en
el territorio nacional de acuerdo con la legislación vigen-
5. te de una Patente de Introducción que, como el enunciado ir

306545



dica, trata de un procedimiento para la fabricación de pastillas de jabón con un elemento de fijación incorporado.

La finalidad del presente procedimiento de fabricación de pastillas de jabón, ya conocido en el extranjero,

5. es la obtención de piezas o pastillas de jabón de forma variable, con incorporación de un elemento destinado a facilitar su colgado, con el fin de evitar que estas se deterioren por disolverse en contacto con la humedad cuando no se utilizan.

10. El procedimiento parte de una barra de jabón en estado casi pastoso, es decir, aún en estado plástico, realizada mediante un moldeado previo, preferentemente en forma continua, en cuyo orificio se introduce el medio de fijación.

15. Seguidamente se introduce la barra con el citado elemento alojado en su orificio en una prensa adecuadamente conformada para que mediante la compresión originada por las partes del molde quede perfectamente incorporado a la masa el elemento colgador citado.

20. La pastilla de jabón resultante presenta un apéndice con forma general de bucle que permite su colgado en cualquier elemento destinado a tal fin por ejemplo un gancho o percha corriente.

Evidentemente el elemento colgador puede adoptar

25. las mas variadas formas siempre que sirvan para el fin propuesto.

Asimismo, la materia de dicho elemento puede ser diferente. Por ejemplo, puede ser un simple cordón o cuerda de una materia textil adecuada, y también una pieza de plástico moldeada, dotada de una conformación adecuada para de-

30.

306545



terminar su mejor adherencia con la masa de la pastilla de jabón.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio solicitado, en los dibujos adjuntos complementarios de la presente exposición se representa una forma práctica para su realización industrial que solamente se incluye con carácter meramente informativo y, por consiguiente, no limitativo del invento.

5. En la figura 1 se representa en perspectiva una barra de jabón, sensiblemente cilíndrica, dotada de un orificio longitudinal que sirve como elemento básico para el moldeado de la pastilla;
10. La figura 2 es una sección de la citada barra en la cual se ha alojado el elemento de fijación;
15. La figura 3 muestra en forma esquemática la disposición de la barra en el molde para su prensado y moldeado;
- La figura 4 muestra una vista en perspectiva de una pastilla de jabón ya realizada con su correspondiente colgador;
20. La figura 5 muestra una variante de la pieza de colgador;
- La figura 6 muestra una sección longitudinal de una pastilla de jabón a la cual se ha incorporado el elemento colgador según la figura 6.
25. Como ya se ha indicado, se parte para aplicar el invento de una barra de jabón 1 de forma prismática o cilíndrica, según las cantidades de masa que se han de moldear, cuya barra presenta un orificio longitudinal 2. Esta barra ha de estar en estado plástico, es decir todavía con cier-
- 30.

306545



ta pastosidad y por tanto fácilmente deformable.

Se introduce en el interior del citado orificio 2 la pieza sujetador, constituida en este caso por un simple cabo de cordón o cuerda 3, doblada de manera que forme un bucle que queda situado en el exterior de la barra mientras que los dos extremos paralelos quedan alojados en el interior del conducto citado.

5. Seguidamente, como se muestra en la figura 3, se sitúa la barra con el elemento colgador alojado en su conducto interior, entre las partes 4 y 5 de un molde, para que una vez realizado el prensado, la plasticidad de la masa permita su deformación fácilmente de acuerdo con la forma que ha de adoptar y asimismo, se incorporen las partes alojadas del elemento colgador perfectamente a ella.

10. El resultado obtenido adopta la forma general representada en la figura 4 es decir, la de una pastilla 6, de forma variable que presenta un apéndice 3, en forma de bucle.

15. Evidentemente el elemento 3 puede adoptar otras formas siempre que cumplan la condición fundamental. Por ejemplo, puede ser una pieza de plástico 7, sensiblemente plana, que presenta un extremo en forma de bucle destinado a quedar situada al exterior de la pastilla 10, como se muestra en la figura 6. Dicho elemento puede presentar la forma que se considera más adecuada para facilitar su adherencia con la masa del jabón, por ejemplo puede presentar, como en el caso de las figuras 5 y 6, un resalte extremo 8.

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como formas de realización prácticas del mismo, solamente cabe añadir que en el conjunto y partes consideradas

25.
30.

306545



es posible introducir cambios de forma, materias y disposición, siempre que tales alteraciones no supongan variación sustancial en el objeto del invento.

N O T A

5. La Patente de Introducción que se solicita en España, por diez años, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTILLAS DE JABON CON ELEMENTO DE FIJACION INCORPORADO", citándose como fuente de procedencia la firma DUVEEN SOAP CORP.,
10. Long Island City, N.Y. (U.S.A.), según las características esenciales de las siguientes:

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

15. 1ª.- Procedimiento de fabricación de pastillas de jabón con elemento de fijación incorporado, que se caracteriza porque en una barra de jabón en estado plástico, dotada de un orificio longitudinal, se aloja en dicho orificio la parte alargada de un elemento que presenta otra parte en forma de bucle que queda al exterior, cuya barra, con dicho elemento alojado se sitúa entre las partes correspondientes de un molde para su prensado, de manera que en el
20. proceso de prensado la parte alojada en su interior se incorpora íntimamente a la masa de jabón, la cual ya conformada, presenta la parte en forma de bucle como apéndice destinado a servir de colgador de la misma.

25. 2ª.- Procedimiento de fabricación de pastillas de jabón con elemento de fijación incorporado, según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque el elemento incorporado es un cabo de cordón o cuerda de materia fibrosa adecuada, entre cuyas fibras se introduce la masa
30. en estado plástico del jabón durante el proceso de prensado.

- 3ª.- Procedimiento de fabricación de pastillas de jabón con elemento de fijación incorporado, según las

306545



anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque el elemento incorporado es una pieza de materia plástica que en la parte externa presenta la adecuada conformación para servir de colgador y la parte que queda en el interior de la masa, resaltes adecuados para obtener la debida adherencia con la masa.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTILLAS DE JABON CON ELEMENTO DE FIJACION INCORPORADO".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 28 de Noviembre de 1.964

D. GABRIEL BACETE LLACER

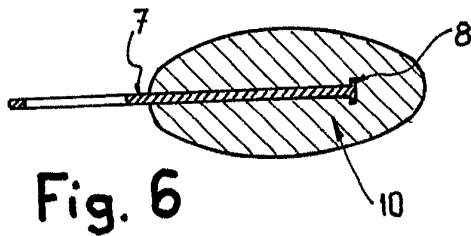
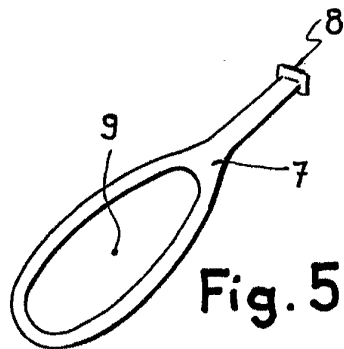
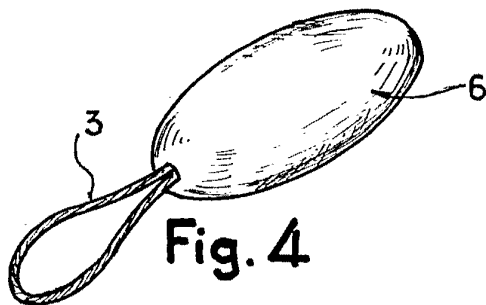
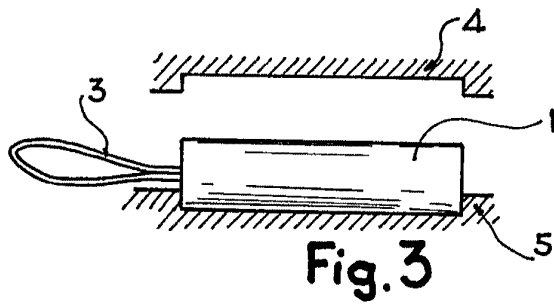
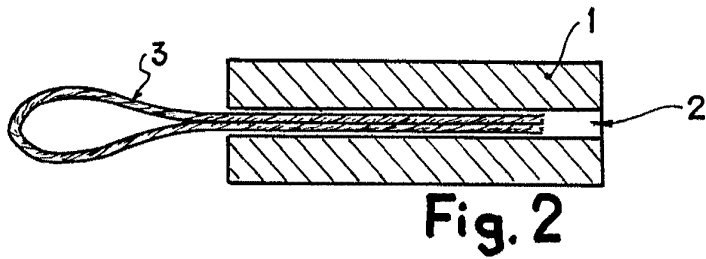
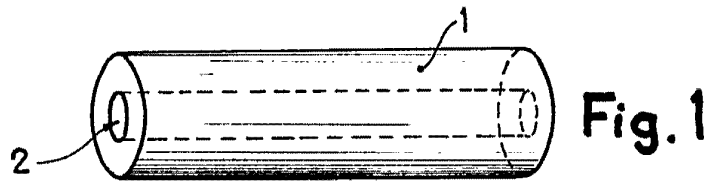
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

3 065 45

GABRIEL BACETE LLACER

Hoja única



Madrid 28 NOV. 1964
GABRIEL BACETE LLACER
P. P.

FRANCISCO GARCIA CASPERIZO
I. P.

ESCALA VARIABLE