

307297



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

que se acompaña a una solicitud de patente de invención  
por veinte años, para España y sus Posesiones, por:

PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE CAPACHOS-FILTRO PARA SE-  
MILLAS Y FRUTAS

Solicitante	D. Antonio GARCIA RUIZ
Nacionalidad	Española
Residencia	Madrid
Domicilio	Maldonado 59, 5º izq. escalera A.

-----



MEMORIA DESCRIPTIVA

307297

5 La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un filtro que, a la manera clásica de los capachos, sirva para la obtención, por prensado, de grasas y jaleas procedentes de semillas (almendra, cacahuate, etc.) o de frutos (olivas, membrillo, etc.)

10 Los tipos de filtros convencionales o capachos se han hecho siempre con esparto, sisal, coco y demás fibras vegetales. Desde la aparición de las fibras sintéticas la tendencia es a emplear éstas en su fabricación; pero surge un inconveniente que resta eficacia a las excelentes propiedades inherentes a estos nuevos materiales que son de alta tenacidad e imputrescibilidad. El inconveniente citado estriba en que estas materias primas son muy resbaladizas, por lo que las masas de prensado se proyectan radialmente cuando comienza la acción de apriete, causando una serie de inconvenientes, como son: pérdida de materia, necesidad de reprensado, obstrucción de tamices, etc.

15 El filtro se construye normalmente partiendo de una cuerda que, arrollada en espiral, nos da un disco de planta circular que constituye el soporte de la masa a prensar. A través de este conjunto en espiral se va colocando otra cuerda continua en sentido radial, que forma la estructura resistente, o nervadura del filtro. La parte que se halla en contacto con la masa, recibe, normalmente, el nombre de "pieza".

20 Los inconvenientes propios de los sistemas convencionales desaparecen con el objeto de la presente invención. En efecto, tras una serie de pruebas y ensayos se ha conseguido una construcción determinadamente específica de

307297



30

cuerda para la formación de la pieza, que evita el inconveniente del resbalamiento, antes citado.

35

La construcción de la cuerda tiene que ser tal que forme una superficie suficientemente irregular o rugosa como para que ejerza una fuerte retención sobre la masa sin perjudicar para nada la expulsión de la materia fluida. Este efecto se consigue fabricando la cuerda y el capacho por el procedimiento que seguidamente se describirá:

40

Como fase inicial se toman monofilamentos o multifilamentos sintéticos procedentes de un grupo de extrusión, y se procede al torcido de manera que proporcionen una filástica preferentemente de 1 mm a 2 mm  $\varnothing$ . Estos filamentos se reúnen y tuercen, y reúnen en una torcedora adecuada, hasta conseguir un torcido de 80 a 100 vueltas por m. de filástica ya fabricada. Esta torsión es más bien floja considerando la finura de la filástica y el hecho de que después se ha de torcer en contra.

45

50

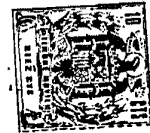
Dos o tres de estas filásticas así obtenidas, son posteriormente reunidas y se someten a torsión en sentido contrario al anterior, proporcionando de 80 a 110 vueltas por m., obteniéndose así un cordón granuloso y áspero, excesivamente torcido, ya que tiene las mismas vueltas por metro que la filástica, para un diámetro mucho mayor.

55

60

Seguidamente y tras la fase precedente, se reúnen tres o cuatro de los cordones así obtenidos, torcidos en el mismo sentido de la primera torsión, es decir, contrario al de los cordones antes citados, para constituir así una cuerda torcida que comprenderá entre 30 y 50 vueltas por metro, y que presenta unas características de rugosidad que favorecen la retención de la masa. Por tener esta serie de torcidos, que en unos casos resultan muy numerosos y en otros, más escasos, con relación a una cuerda normal,

307297



se multiplica el número de canales con lo que se favorece enormemente el camino a las substancias líquidas que se trate de separar.

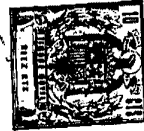
65 Seguidamente y tras las fases precedentes se procede a la construcción del capacho-filtro, para lo cual la pieza o espiral, se construye con la cuerda obtenida, antes descrita, de dos o tres cordones, salvo los 5 últimos centímetros de la periferia, que se construyen con cuerda formada por tres o cuatro cordones de los antes descritos, o sea, que la periferia resultará de mayor espesor, lo cual también contribuye a aumentar la retención de la masa.

70 Asimismo, se procede a la colocación de los nervios que pueden ser bien de una cuerda normal, o bien de la misma cuerda obtenida por el método de la invención, siendo ello, en sí, indiferente ya que la parte del filtro que está en contacto con la masa, y por tanto ha de hacer la retención, es la parte denominada "pieza"; no obstante es preferible emplear en los nervios la cuerda descrita, ya que al producir gran cantidad de canales, favorece la expulsión de las materias filtradas.

80 Finalmente sólo resta señalar que el empleo de la cuerda y filtro descritos no tiene carácter limitativo y que en la presente invención caben cuantas variantes constructivas sean factibles sin que ello altere su esencia, pudiéndose fabricar en toda clase de formas, tamaños y materiales adecuados, dentro del cuadro general de la invención.

- - - - -

307207



90

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 .

95

1 - Procedimiento para fabricación de capachos-filtro para semillas y fruta, caracterizado por el hecho de que como fase inicial se toman monofilamentos o multifilamentos sintéticos procedentes de un grupo de extrusión, se reúnen y se tuercen en una torcedora adecuada hasta obtener una filástica preferentemente de uno a dos milímetros de diámetro, cuyo torcido presente entre 80 y 100 vueltas por metro lineal obtenido.

100

105

2 - Procedimiento, según reivindicación 1<sup>a</sup> caracterizado porque tras obtener estas filásticas, se reúnen dos o tres de ellas y se someten a torsión en sentido contrario al de torsión de las fibras, proporcionando de 80 a 110 vueltas por metro lineal para obtener un cordón granuloso, áspero y muy retorcido ya que presenta aproximadamente las mismas vueltas que la filástica, para un diámetro mucho mayor.

110

115

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque tras la fase anterior, se reúnen tres o cuatro de los cordones así obtenidos, y se procede al torcido de los mismos en dirección de la torsión de las fibras de la filástica, para constituir una cuerda que comprenda entre 30 y 50 vueltas por metro lineal, la cual presentará unas características de rugosidad que favorecen la retención de la masa sometida al tratamiento de prensado; y que por presentar esta serie de torcidos en unos puntos muy numerosos y en otros más escasos, se mul-



307907.80

120 tiplica el número de canales favoreciendo así el camino a las sustancias líquidas que se trate de separar.

125 4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque tras las fases precedentes y empleando la cuerda así obtenida, se procede a la formación de la pieza espiral, de dos o tres cordones, salvo los cinco últimos centímetros de su periferia, que se construirán con cuerda como la descrita pero formada de tres o cuatro cordones, con lo cual esta periferia resultará de mayor espesor contribuyendo a aumentar la retención de la masa.

130 5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizado por el hecho de que tras o simultáneamente con la fase precedente, se procede a la colocación de los nervios de la pieza espiral, para lo cual se emplea indistintamente cuerda normal o bien cuerda de la descrita anteriormente obtenida por el procedimiento de la invención.

135 6 - PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE CAPACHOS-FILTRO PARA SEMILLAS Y FRUTAS.

- - - - -

140 Todo según va descrito en esta memoria que consta de seis hojas escritas y foliadas, por una sólo cara, con un total de ciento cuarenta y una líneas.

Madrid 18 diciembre 1964  
p.a.