

328016



16 JUN

328016

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una PATENTE DE INTRODUCCION a favor
de BALDO VERGNANO, de nacionalidad italiana,
domiciliado en TURIN, Corso Orbassano, 460 (Italia), por "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR UNA BAYETA PARA PULIR EN SECO SUPERFICIES DELICADAS Y EN PARTICULAR EMPAPELADOS".

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para fabricar una bayeta apta para pulir en seco superficies delicadas y en particular empapelados, así como la bayeta así obtenida.

5. El procedimiento en cuestión consiste en disponer sobre un tejido una mezcla de varias sustancias, la que contiene como elemento esencial un látex de goma, y en hacer secar dicha mezcla de tal manera que el látex solidificado forma una capa adherida a una o ambas caras del indicado tejido.

328016

46 JUN



La bayeta según la invención consiste en un tejido que posee por lo menos por una de sus caras una capa de látex de goma secada juntamente con otras sustancias.

5. Una primera forma de realización del procedimiento según la invención consiste en aplicar la mezcla sobre el tejido mediante una operación de inmersión.

En una variante, dicha mezcla es aplicada sobre el tejido por rociado o a pincel.

10. Una forma perfeccionada de realización de la invención consiste en aplicar la mezcla sobre el tejido mediante pulverización.

15. Se describe a continuación, en base a un ejemplo, - una forma de realización preferida del procedimiento, que consiste en tomar un tejido suave (preferiblemente un tejido esponjoso, como el comunmente empleado para confeccionar toallas) y rociarlo en una cara con una mezcla que contiene las siguientes sustancias, de las que se indican las proporciones aproximadas en peso:

- 20. Látex de goma (natural o sintético o de resinas sintéticas), centrifugado 5 partes
- Aceite mineral (del tipo empleado en la industria del caucho) emulsionado al 50 por ciento 6 partes
- 25. Alcohol metílico 1 parte
- Almidón (disuelto en agua hasta obtener una papilla relativamente fluida) 1 parte

30. La pulverización de esta mezcla debe continuarse hasta que toda la superficie del tejido resulte bien bañada, de manera uniforme. Se esparce luego sobre el tejido, en forma -



de fino polvo, el producto conocido en la industria de la goma con el nombre de "factis blanco". El polvo se adhiere al tejido bañado con la mezcla antes indicada, formando una capa uniforme. Se deja secar la bayeta así preparada, manteniéndola durante unos 15 minutos en un ambiente a 60°C.

5. Preferiblemente, las operaciones de pulverización del tejido y de espolvoreado con polvo de factis blanco se repiten varias veces (por ejemplo tres veces), alternándolas entre sí, antes del secamiento. Puede asimismo ser conveniente tratar separada y sucesivamente las dos caras del tejido.

10. Con este procedimiento se obtiene una bayeta suave, blanda, que puede ser pasada varias veces sobre los papeles más delicados sin deteriorarlos, y dándoles un aspecto pulido y nuevo.

15. La bayeta en cuestión puede ser empleada de forma análoga para pulir documentos y dibujos.

20. Esta bayeta es en cierto modo "autoregenerada", o sea que la misma se gasta lentamente, dejando caer diminutas partículas de la capa detergente que ya han sido utilizadas, y puede ser empleada útilmente hasta que toda la capa aplicada ha sido consumida.

25. Se han efectuado experimentos que han dado por resultado comprobar que la aplicación, mediante pulverización de la mezcla antes indicada, es mucho más eficaz que cualquier aplicación hecha con otros medios, por ejemplo por inmersión del tejido. En este caso, en efecto, el tejido resulta basto, y frotando con él por ejemplo, los papeles pintados de una pared, éstos pueden resultar deteriorados por abrasión violenta.

30. Además del látex (de goma natural o sintética, o de resinas sintéticas) son elementos esenciales el aceite y el -

328016 463



factis blanco, mientras que una función importante, pero no indispensable, es asumida por el alcohol metílico.

5. Más particularmente, el aceite aumenta las propiedades adhesivas de la capa detergente, haciéndola resultar ligeramente viscosa, de manera que la suciedad se adhiere a la bayeta y se suelta de la pared.

10. Además, el aceite tiene la misión de aumentar la adherencia del látex de goma, mejorando en consecuencia sus propiedades y determinando la formación de una capa detergente de mayor espesor que resulta elástica, suave y relativamente consistente, con la propiedad ulterior de desprenderse tan solo lentamente por frotación contra la pared.

15. La misión del factis blanco es la de mezclarse con el aceite, y con la goma, formando con ellos la capa detergente, neutralizando la excesiva viscosidad del aceite, lo que permite a la bayeta deslizarse sobre la pared con roce relativamente limitado y, por lo tanto, sin deteriorar el material de revestimiento.

20. El alcohol tiene una función desestabilizante para el látex de goma, aumentando en consecuencia su fuerza adhesiva con respecto al factis blanco.

25. Resulta útil añadir a la mezcla un pequeño porcentaje de un producto antifermentante, por ejemplo 0,4 partes de pentaclorofenato sódico en solución al 10 por ciento, con el fin de aumentar la conservación del producto.

Para preparar la emulsión de aceite mineral, como componente de la mezcla, puede procederse del siguiente modo:

30. A 15 kg. de aceite mineral pajizo se añaden 0,75 kg. de ácido oléico; después se añade una solución de amoniaco 0,75 en 13,5 kg. de agua, agitando enérgicamente.



.o.o.o. REIVINDICACIONES .o.o.o.

5. 1.- Procedimiento para fabricar una bayeta para pulir en seco, superficies delicadas y, en particular, empapelados, caracterizado porque comprende aplicar a un tejido suave una mezcla, cuyo componente principal es el látex y que incluye medios para mejorar la adherencia del mismo, distribuir sobre la superficie tratada polvo del producto conocido en la industria de la goma con el nombre de "factis blanco" para formar con dicha mezcla una capa uniforme sobre dicho tejido, 10. colocar luego este tejido en un ambiente calentado a aproximadamente 80°C y dejarlo en el mismo durante unos 15 minutos.

2.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el látex es un látex de goma natural.

15. 3.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el látex es un látex de goma sintética.

4.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el látex es un látex a base de resinas sintéticas.

20. 5.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la referida mezcla incluye aceite mineral como medio para aumentar la adherencia del látex.

25. 6.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la referida mezcla incluye una emulsión de aceite mineral en agua que comprende pequeñas adiciones de ácido oléico y de amoníaco.

30. 7.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la referida mezcla incluye un alcohol para aumentar la fuerza adhesiva del látex con



respecto al citado factis blanco.

5. 8.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la referida mezcla incluye un pequeño porcentaje de un producto antifermentante, tal como una solución de pentaclorofenato sódico.

9.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la referida mezcla incluye almidón o su equivalente para formar de la mezcla una papilla.

10. 10.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la referida mezcla contiene los productos indicados o sus equivalentes, en las siguientes proporciones:

- | | | |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| 15. | Látex centrifugado | 5 partes en peso |
| | Aceite mineral (del tipo usual en la industria de la goma) emulsionado al 50 por ciento | 6 partes en peso |
| | Alcohol metílico | 1 parte en peso |
| 20. | Almidón (disuelto en agua hasta formar una papilla relativamente fluida) | 1 parte en peso |

11.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque incluye emplear un tejido esponjoso.

25. 12.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque incluye aplicar la referida mezcla por pulverización.

30. 13.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque incluye aplicar el referido factis blanco por una operación de espolvorear.



14.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las operaciones de pulverización del tejido y de espolvoreado con polvo de factis blanco se repiten varias veces, alternándolas entre sí, antes del tratamiento térmico.

15.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el tratamiento descrito se efectúa separada y sucesivamente en las dos caras del tejido.

10. 16.- PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR UNA BAYETA PARA FULIR EN SECO SUPERFICIES DELICADAS Y EN PARTICULAR EMPAPELADOS.

15. Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 16 de Junio de 1.966

CARLOS FERNÁNDEZ SANDELA
P. P.