

358725

31



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de registro de

PATENTE DE INVENCION

a favor de

DON RAMON OBESO ALONSO, de nacionalidad venezolana,
con domicilio en Madrid, calle de Arturo Soria, 48
y por; "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN QUITA-
MANCHAS SOLIDO".

- o - o - o - o - o - o - o - o -

Es objeto de la presente solicitud de registro de Pa-
tente de Invención un procedimiento de fabricación de un qui-
tamanchas, que aparte de la característica esencial de no
producir halo o cerco en su aplicación en el lugar de la man-
5 cha, tiene la ventaja intrínseca y determinativa de ser sólido,
circunstancia ésta que aporta muy notorias ventajas en
su aplicación práctica, por cuanto que permite no tomar con-
tacto con los dedos y por consiguiente evitar los efectos
que se producen con el empleo de otros tipos de quitamanchas
10 líquidos o pastosos, sobre la piel o las uñas del usuario.

Otras ventajas que podemos determinar, como caracte-
rística del quitamancha que se obtiene a través del procedi-
miento que es objeto de las reivindicaciones de esta solici-



15 tud de registro de patente, es la de que por ser sólido, su
aplicación es fácilmente graduable y al propio tiempo, dada
las características de sus componentes, la eliminación de
los mismos sobre el tejido donde ha sido aplicado, se efectúa
con el mínimo esfuerzo mediante un simple cepillado.

20 Expuesta la finalidad conceptiva que ha presidido la
realización de este invento, pasamos a describir el proceso
de fabricación, objeto del mismo, y por el cual se logra
aquel resultado industrial apetecido de un quitamanchas sólido,
de aplicación sobre cualquier clase de tejidos y para
eliminar manchas de grasa, bolígrafo, etc. etc, sin dejar
25 halo o cerco.

Se parte primeramente de un proceso de solidificación
de dos materias polvorulentas, una con característica de ser
absorbente y otra de ser aglutinante, para poder llegar a
determinar la obtención de un resultado sólido que tenga a-
30 quella característica de ser absorbente que cualifica el pro-
ducto.

Para ello y previo una purificación y molienda adecuada
se dispone una cantidad equivalente al 80 % de la masa
total a producir de una variedad adecuada de silicato de
25 aluminio al que se añade, previo tratamiento igual y en un
proceso de hidratación, un 20 % de sulfato de calcio.

Aquel silicato de aluminio, en su variedad más conveniente,
tiene unas características de ser un producto de absorción,
pero que no se solidifica para determinar barras
40 por sí solo, por muy alta que sea el grado de compresión a
que se le someta y de ahí que sea preciso combinarle con
otro producto, que sin destruir sus características intrín-
sicas de la absorción, permita aquella solidificación, y de
ahí el empleo del sulfato de calcio, aglutinante.



45 Mezclados en la proporción dicha ambos productos y sometidos al proceso de hidratación antes citado, se obtiene una masa de densidad conveniente que permite ser moldeada o troceada por cualquier procedimiento adecuado, a fin de obtener barras en cualquier forma, cilíndrica o prismática.

50 Efectuada esta operación se procede a la deshidratación de las barras así obtenidas por evaporación, en función a un tratamiento térmico y una vez obtenido su secado, merced a la capilaridad de cada una de dichas barras, en función a su intrínseca composición, se la somete a una nueva fase
55 de impregnación en un disolvente de grasa, cual puede ser el alcohol de 96º, el tricloretileno, tetracloruro de carbono, hidrocarburos, etc y una vez logrado ello se procede al envasado del producto en un recipiente de cierre hermético quedando dispuesto para su empleo.

60 Obtenido así tal producto quitamanchas, que adopta prácticamente la forma de una tiza, bastará para su empleo extraerlo de su envase del cierre hermético y aplicarlo gradualmente sobre la mancha a tratar con una mayor o menor intensidad o impregnación, según el tamaño, clase o vejez de
65 la misma.

La sustancia en que la mancha consiste será absorbida por el producto dispuesto sobre ella y una vez así efectuado se proceda a un cepillado de la parte del tejido afectado.

70 En resumen, reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Patente de Invención, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial, en España y sus posesiones, por el plazo de 20 AÑOS, que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial del objeto de la misma, el cual queda esencialmente caracterizado por las siguientes
75



NOTAS.- REIVINDICACIONES

PRIMERA.- Procedimiento de fabricación de un quitamanchas sólido, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que mediante un proceso previo de molturación se dispone, como producto base y en la proporción de un 80% de la totalidad de la masa a obtener, un silicato de aluminio, en su variedad más conveniente, a cuya materia se añade y en la proporción de un 20% sulfato de calcio previa purificación y molturación para obtener una granulometría mínima, y a cuya mezcla se la somete a un proceso de hidratación hasta obtener, en lenta agitación, una masa de densidad conveniente.

80

SEGUNDA.- Procedimiento de fabricación de un quitamanchas sólido, tal y conforme se especifica en la anterior reivindicación y asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que una vez obtenida aquella masa y en el punto de densidad preciso, se procede, por cualquier procedimiento hábil al efecto, al moldeo de la misma para determinar varras cilíndricas o poliédricas que corresponderán a la forma que desee darse al producto, barras que podrán ser troceadas o moldeadas mediante el empleo de matrices, bien por presión p inyección.

85

90

95

TERCERA.- Procedimiento de fabricación de un quitamanchas sólido, tal y conforme se especifica en las dos anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que una vez efectuado el moldeo de la masa, los elementos cilíndricos o poliédricos resultantes son sometidos a un tratamiento de deshidratación térmica, para proceder seguidamente, a un nuevo proceso de impregnación de cada una de las barras obtenidas con un disolvente de grasa, cual es el alcohol de 96º, el tricloretileno, el

100

105



110 tetracloruro de carbono, los hidrocarburos, etc, disolvente que se introduce por capilaridad dentro de las barras respectivas, procediendose seguidamente al envasado del producto, que ha adquirido la forma cualitativa sólida en dispositivos de cierre hermético.

CUARTA.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN QUITAMANCHAS SOLIDO.

Todo tal y conforme se especifica en la anterior Memoria Descriptiva que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 31 de Julio de 1.968.

P. A.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'C. González', written over a horizontal line.