



24

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE C 11
SUBCLASE C

382180

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: GUTIERREZ NORIEGA S.A.

RESIDENCIA: LIMA, Perú

ENUNCIADO: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION
DE VELITAS VOTIVAS".

Prioridad: Patente n.º del

382180

24



1
5
10
15
20
25
30

El presente invento concierne con un método para fabricar velas votivas y más particularmente con un método para producir velitas votivas o similares provistas de un baño exterior infusible que sirva de casco transparente haciendo innecesario el uso de recipiente de vidrio, metal, plástico u otros materiales.

Es sabido que las velitas votivas que tan arraigado uso tienen en el culto religioso, por cuyo motivo se han familiarizado tanto en los países católicos, han sido utilizadas dentro de receptáculos generalmente de vidrio, porcelana o metal, para evitar el derrame del material fundido y el peligro de incendios tan comunes por el uso de estos artículos si no se tiene el cuidado de introducirlos dentro de recipientes infusibles o incombustibles.

Es sabido también que estas velitas se fabrican tanto en máquinas de extrusión como por el sistema de moldeo, variando cada método de acuerdo con el costo de mano de obra local o de la producción masiva.

Las velitas votivas están constituidas por una masa fusible de cera, parafina, estearina o mezclas de estos componentes y otros compuestos para formar un producto de un punto de fusión definido y particular para cada tipo, que combustione fácilmente con el oxígeno del aire al impregnar la superficie de la mecha en la zona adyacente a la llama de la misma. De esta manera, el producto fusible y combustible que rodea la mecha y la empapa por absorción, cuando esta arde, es el que suministra el material de combustión que alimenta la mecha para formar la llama. Como esta combustión, que en buena cuenta no es más que la oxidación de un hidrocarburo para formar anhídrido

382180

24 JUL



1 carbónico y agua, genera calor, éste ocasiona la fusión
de nueva cantidad de material líquido combustible y así,
sucesivamente, hasta que todo el producto se oxide y se
5 transforme en gases de combustión y agua en forma de va-
por. Es natural, por consiguiente, que la mecha juega un
papel importante en este proceso de oxidación puesto que
además de producir el calor inicial de fusión por medio
de una llama proveniente de un fuego exterior, el diáme-
tro y material que la forma influye en la cantidad de pro-
10 ducto fundido que es absorbido para combustionarlo y por
consiguiente en la amplitud de la llama y en la cantidad
de calor generado que en parte es irradiado fundiendo una
extensa área circundante.

15 Estas circunstancias han originado el uso
de recipientes infusibles e incombustibles para introdu-
cir en ellos las velitas ya que el calor producido por la
llama de la mecha se irradia hasta el borde periférico de
la vela, fundiéndola y permitiendo que este material fun-
dido se derrame hacia el exterior deformando la vela, oca-
20 sionando una mala combustión y menor duración, y lo que es
más grave, pudiendo ocasionar incendios que pongan en pe-
ligro la vida y el patrimonio de las personas.

25 De acuerdo con el presente invento, se pro-
porciona un método para la fabricación de velitas votivas,
cubiertas exteriormente, tanto en la superficie lateral
como en la de fondo, con una capa de material de mayor
punto de fusión de manera que el calor irradiado por la
flama de la mecha no produzca el derretimiento de dicha ca-
30 pa permaneciendo ésta inalterable y sirviendo así como re-
ceptáculo de la parte combustible de la vela.

- 4 -
382180

24 JUN 1970



1 El invento, por lo tanto, consiste en un
método para revestir la superficie lateral y la pared del
fondo de las velitas votivas con una capa de material de
mayor punto de fusión que el material combustible de dicha
5 velita, por inmersión del cuerpo ya formado de la vela
con su respectiva mecha dentro de un baño de dicha para-
fina de mayor punto de fusión, por cuando menos, dos ve-
ces, realizándose la segunda inmersión invertida para im-
partir una cobertura uniforme del baño sobre el fondo de
10 la unidad.

Un objeto del presente invento es proporcio-
nar un método para fabricar velitas votivas con su propio
recipiente desechable.

15 Otro objeto del presente invento es propor-
cionar un método para fabricar velitas de seguridad por
un proceso sencillo que no requiere máquinas ni instala-
ciones costosas.

20 Otro objeto más del presente invento es pro-
porcionar un método para fabricar velitas de cobertura
transparente y coloreada a voluntad cuyo contenido inte-
rior, de menor punto de fusión, es consumido íntegramente
por combustión sin destruir el casco de mayor punto de fu-
sión.

25 Aún otro objeto más del presente invento es
proporcionar velitas votivas cuya mecha se mantiene erecta
hasta el consumo final del material combustible.

30 Estas ventajas y otras más aún podrán ser
fácilmente apreciadas en la descripción que se acompaña
que muestra una forma preferida de llevar a cabo el presen-
te invento, pero no limitada a la misma, ya que, para un

382180

- 5 -

24



1 experto en el arte, puede realizar modificaciones dentro
del alcance del invento expuesto en las reivindicaciones
respectivas.

5 Fabricados los núcleos en forma habitual,
es decir, por vaciado del material derretido en los mol-
des, sin mecha, pero con una perforación axial, se proce-
de al paso de la respectiva mecha por este canal longitu-
dinal de manera que la longitud de la mecha sea superior
a la altura de la velita para permitir que pueda doblarse
10 en ambos extremos para formar dos lazos apretados.

Las unidades así formadas son colocadas en
soportes individuales o plásticos que tienen un resalte
anular que encaja con justeza en una ranura anular dis-
puesta en una de las bases del núcleo cilíndrico, para pro-
15 veer una sujeción firme que impida su desprendimiento cuan-
do se sumerja en el baño. Estos soportes o platitos se ha-
llan unidos, individualmente a una parrilla o armadura de
rejilla de manera que todos se hallen en un mismo plano
horizontal encima de la rejilla.

20 Para constituir el casco o cobertura de re-
vestimiento, las armaduras reticuladas son introducidas
dentro de un baño líquido de parafinas de mayor punto de
fusión de manera que las velitas se encuentren en el tope
de los platitos para recibir un primer recubrimiento del-
gado tanto en la superficie lateral como en la pared su-
25 perior. La rejilla es levantada, dejando escurrir el exce-
dente del baño y se deja en reposo hasta que dicho recu-
brimiento se endurezca por enfriamiento. La armadura re-
ticulada es entonces invertida e introducida en el baño
30 para recibir un segundo recubrimiento con las velitas col-

382180

- 6 -

24



1 gantes de los platitos, pero adheridas a ellos. Este segun-
do baño en posición invertida permite un mejor acabado e
impide la formación excesiva de material en los bordes de
los soportes que dificultaría el desprendimiento posterior
5 de las velitas.

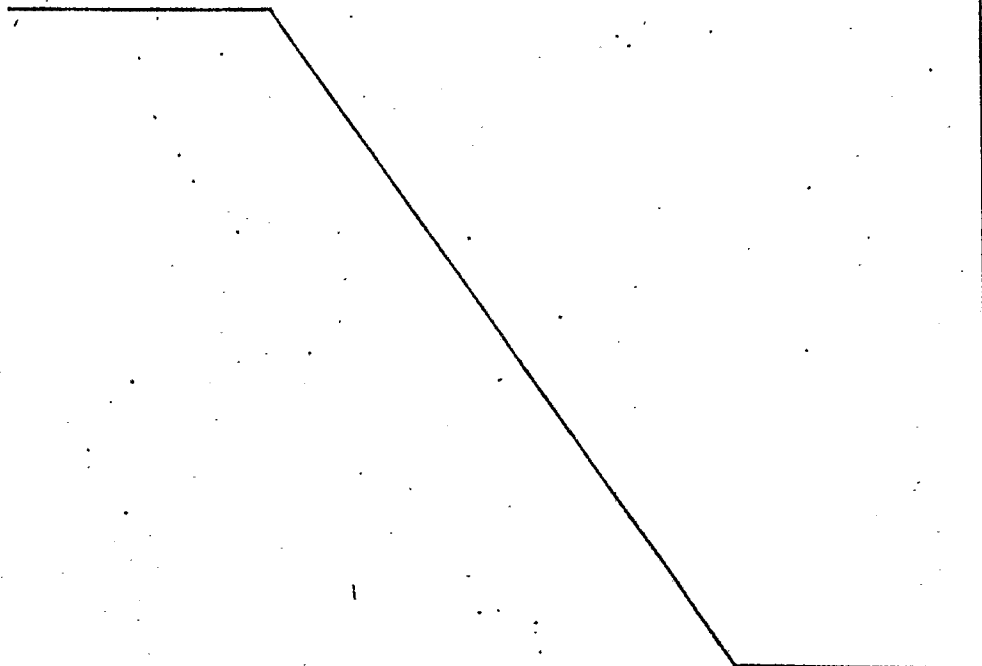
Como puede apreciarse, con el presente pro-
cedimiento se evita la aplicación de bases metálicas en
la mecha, lo que representa economía de mano de obra y ma-
terial, permitiendo que dicha mezcla se mantenga erecta
10 durante la combustión y mantenga esta posición hasta el
final de ella. Además el extremo libre de la mecha y la
cara superior de la velita, permanecen cubiertos y res-
guardados de material extraño o que podría afectar la bue-
na combustión.

15 Habiendo descrito así los fundamentos del
presente invento y la forma de llevarlo a la práctica, se
reivindican como de exclusiva propiedad las siguientes rei-
vindicações.

20

25

30



382180



REIVINDICACIONES

1

5

10

15

20

25

30

1. Un procedimiento para la fabricación de velitas votivas constituidas por un núcleo de material de bajo punto de fusión recubierto en su superficie lateral y pared de fondo con un material de cobertura de mayor punto de fusión, que comprende los pasos de: Preparar un núcleo cilíndrico, longitudinalmente perforado, de un material de bajo punto de fusión; atravesar dicha perforación con una porción mayor de mecha y doblar los extremos en ángulo recto contra las bases planas del cilindro; colocar las unidades así constituidas en soportes individuales sostenidos por un rejilla reticulada; introducir la rejilla, soporte y velitas dentro de un primer baño líquido de material fundido de mayor punto de fusión que el material del núcleo, extraer dicho conjunto por un lapso de tiempo suficiente para el enfriamiento y endurecimiento del recubrimiento formado; invertir la posición de la rejilla para introducir nuevamente las velitas dentro de dicho material fundido de mayor punto de fusión para proporcionar un segundo baño de recubrimiento y acabado; extraer dichas velitas del indicado segundo baño e invertirlas de posición hasta el enfriamiento y endurecimiento del recubrimiento; desprender dichas velitas de los soportes.

2. Un procedimiento, de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicho baño de recubrimiento pueda ser coloreado.

3. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, en el que el diámetro de dicha mecha es dependiente del diámetro del núcleo y del punto de fusión de los materiales que conforman.

MCE

382 18 0

- 8 -



1 4. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la diferencia de temperaturas de fusión entre dicho material de bajo punto de fusión y dicho material de mayor parte de fusión es cuando menos de
5 10°C.

5. Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE VELITAS VOTIVAS".

10 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho páginas mecanografiadas .

15 Madrid, 24 Julio 1970

BERNARDO UNGRIA

p.p.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'B. Ungria', is written below the typed name.

20

25

m.e

30