



418838

Int. Cl.: B01F, C09J

CERTIFICADO DE ADICION

a la Patente de Invención número 393.131, concedida en 10 de Mayo de 1972, por "Procedimiento para la fabricación de barras adhesivas".

a favor de Don Enrique GIL Soriano, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Lepanto, número 264, por :

" PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 393.131, CONCEDIDA EN 10 DE MAYO DE 1972, POR " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BARRAS ADHESIVAS "

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 El presente Certificado de Adición hace referencia, según se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal número 393.131, solicitada en 25 de Junio de 1971 y concedida en 10 de Mayo de  
5 1972, por "Procedimiento para la fabricación de barras adhesivas".

De acuerdo con el procedimiento reivindicado en la patente principal, la fabricación de las barras adhesivas se reali-

418838



zaba utilizando básicamente dos depósitos, que en una fase final se descargaban por gravedad en una tolva de reacción o tercer depósito. El primero de estos depósitos se destinaba a la preparación de la solución adhesiva, recibiendo, consecuen-  
5 temente, agua y una cierta proporción de un adhesivo apropiado, tal como goma arábiga, metilcelulosa, etilcelulosa, polivinilpilorridona, etc., etc. Por su parte el segundo depósito era utilizado para la producción del formador de cuerpo, recibien-  
do a tal efecto, en proporciones adecuadas, agua, estearato  
10 sódico u otra sustancia equivalente, y sustancias humectantes o plastificantes, tal como una solución hidroalcohólica. En una fase final del proceso de fabricación, estos dos depósitos se descargaban en determinadas condiciones en el tercer depó-  
sito o tolva de reacción, en el que, bajo agitación y mantenien-  
do ciertas condiciones térmicas, se obtenía el producto final,  
15 dispuesto para ser directamente vertido por medio de un dispositivo dosificador, acoplado al fondo del depósito, en los envases destinados a la presentación de barras adhesivas en el mercado.

20 Como variante de realización, aún a costa de reducir sensiblemente la velocidad de producción, en la expresada patente se recogía también la posibilidad de suprimir uno de los expresados depósitos auxiliares referidos, realizando la mezcla de estearato sódico y plastificante en el otro depósito, y ver-  
25 tiendo después esta mezcla en la tolva de reacción, que se utilizaría para la preparación de la mezcla adhesiva.

Se trata ahora de proteger unos perfeccionamientos introducidos en el procedimiento de fabricación, reivindicado en la patente principal, que ha quedado esquemáticamente descrito.  
30 Estos perfeccionamientos, según se verá, permiten simplificar en medida muy importante el procedimiento, simplificando así-

418838



mismo la instalación necesaria para llevarlo a la práctica.

A los efectos dichos, los perfeccionamientos en cuestión se basan principalmente en la idea de aprovechar las horas nocturnas - durante las que la instalación permanecerá forzosamente inactiva - para obtener un alto grado de maceración en frío de la polivinilpirrolidona u otra sustancia adhesiva equivalente que se utilice, con los componentes líquidos que integran el producto, es decir, con el agua, glicerina, alcohol y/u otros aditivos líquidos. En estas condiciones y después de obtenida una buena maceración, la adición del producto formador de cuerpo puede hacerse directamente sobre la masa obtenida en la forma expuesta. Basta entonces agitar fuertemente esta mezcla, manteniéndola a una temperatura próxima a los 100° C, para que, al cabo de un período de tiempo relativamente muy corto, por lo general, no superior a dos horas, pueda ya procederse a la colada del producto en los correspondientes envases.

En las expresadas condiciones, resulta posible suprimir los depósitos auxiliares señalados con las referencias 1 y 2 en los dibujos de la patente principal, realizando todas las fases de preparación del producto en el reactor señalado con la referencia 11 en estos mismos dibujos. Este reactor, en efecto, puede utilizarse para la maceración de la sustancia adhesiva con los componentes líquidos, aprovechando para ello las horas libres, durante las que no debe funcionar la instalación, y puede después recibir la adición de la sustancia formadora de cuerpo, realizándose, finalmente, el moldeo directo del producto en los correspondientes envases tal y como se describía en la patente principal. De esta forma, basta contar con un reactor 11 de volumen apropiado a la producción prevista, para que la fabricación pueda realizarse en forma continua,

418838



5  
llevandose a cabo la maceración durante la noche y la preparación final del producto, así como la dosificación y colada del mismo en los envases, durante la jornada laboral. Cabe también, evidentemente, llevar a cabo la maceración en un depósito independiente del reactor 11, por ejemplo, en el depósito auxiliar señalado con la referencia 1 en los dibujos de la patente principal. Ello permitiría mantener un funcionamiento prácticamente contínuo de la instalación, durante las veinticuatro horas del día.

10  
En resumen, de acuerdo con los perfeccionamientos que motivan el presente Certificado de Adición, se dejan en maceración durante un periodo de tiempo prolongado, por lo general no inferior a ocho horas, los componentes líquidos del producto (agua y sustancias humectantes o plastificantes) con la cola, para que ésta reabsorba, en frío, dichos componentes. Esta  
15  
maceración se efectúa en la propia tolva reactiva descrita en la patente principal, en la que se sitúan en proporciones adecuadas los expresados componentes, llevandose a cabo una agitación inicial a reducida velocidad - por ejemplo, entre 60 y  
20  
100 r.p.m. - con objeto de aumentar la superficie de contacto entre aquellos. Esta operación puede ventajosamente llevarse a cabo al final de la jornada de trabajo, con objeto de aprovechar para la maceración las horas libres, durante las que no debe funcionar la instalación. Una vez bien macerada en frío  
25  
la sustancia adhesiva con los componentes líquidos (por ejemplo, al inicio de la jornada laboral siguiente) la adición del producto formado de cuerpo - en frío o previamente calentado - puede llevarse a cabo directamente sobre la masa anterior y en el mismo reactor, agitando fuertemente y manteniendo a la masa  
30  
a una temperatura próxima a los 100° C, gracias a la camisa con aceite caliente de que va provisto el reactor. Al cabo de

418838



373

una o dos horas puede ya ponerse en funcionamiento el dispositi-  
tivo dosificador; que - tal como se describía en la patente  
principal - se halla directamente acoplado a la boca de des-  
carga del reactor, produciéndose la colada directamente en los  
5 correspondientes envases.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general  
y expresa que, como se comprende y es lógico, en la realización  
práctica de los perfeccionamientos que han quedado descritos,  
cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de  
10 detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad  
del registro que se solicita.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la  
15 patente principal número 393.131, concedida en 10 de Mayo de  
1972, por "Procedimiento para la fabricación de barras adhesi-  
vas", de acuerdo con los cuales en la tolva de reacción refe-  
rida en la patente principal, se dejan en maceración, en frío  
y durante un periodo de tiempo relativamente prolongado, el  
20 agua, las sustancias humectantes y/o plastificantes y/u otros  
componentes líquidos del producto, con la correspondiente  
sustancias adhesiva, llevandose directamente a cabo en la ex-  
presada tolva de reacción y despues de obtenido un alto grado  
de maceración de la masa referida, la adición a la misma del  
25 producto formador de cuerpo; a partir de cuya adición se some-  
te a la masa a una fuerte agitación, manteniendola en lo suce-  
sivo a una temperatura próxima a los 100° C, hasta que, trans-  
currido un periodo de agitación no superior a dos horas, puede  
iniciarse el funcionamiento del dispositivo dosificador que,  
30 según referido en la patente principal, se halla directamente

418838



973

acoplado a la boca de descarga del indicado reactor.

2 - Perfeccionamientos, de acuerdo con los cuales la sustancia adhesiva y los componentes líquidos que se dejan en maceración, en frío, durante un periodo de tiempo prolongado, según referido en la reivindicación precedente, son sometidos a una agitación inicial a reducida velocidad, con objeto de aumentar la superficie de contacto entre aquéllos.

3 - Perfeccionamientos, de acuerdo con los cuales el periodo durante el que se dejan en maceración la sustancia adhesiva y los componentes líquidos, según referido en las dos reivindicaciones precedentes, alcanza una duración mínima aproximada de ocho horas.

4 - Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal número 393.131, concedida en 10 de Mayo de 1972, por "Procedimiento para la fabricación de barras adhesivas".

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco.

Barcelona, 12 SET. 1978

P. A.

N/