



- 2 -

a diferencia de las conocidas hasta el momento, no se estructura del propio material ambientador, por lo que no sufre un consumo ni reducción de tamaño, permitiendo por otra parte una absorción muy elevada de materia vaporizable que redund, por tanto, en un mayor tiempo de duración de dicha pastilla, logrando así el procedimiento de la invención el resultado y producto industrial nuevo, cual es este tipo de pastillas ambientadoras que hacen a su solicitante acreedora al privilegio de su exclusiva explotación.

El procedimiento objeto de la invención consiste en la configuración por moldeo de una pastilla de cualquier forma y de tamaño acorde con el lugar de aplicación y émpleo, constituyéndola como materia base ó soporte de un mortero de alto poder y rapidez de fraguado, tal como yeso o escayola, cuyo mortero se aglutinara con una serie de productos de alto poder de absorción, como son la tierra de infusorios ó "kielsegur" y serrin, añadiéndoles la necesaria cuantía de agua para formar una masa de gran poder de fraguado la que, como se ha dicho, se introduce en los moldes, los cuales se colocan en una estufa para el secado o deshidratación de la masa, consiguiendo así las pastillas que tendran un gran poder de absorción.

Tras la fase de moldeado o configuración descrita, las pastillas conseguidas se introducirán posteriormente en un baño de aceite esencial, cuya clase dependerá del aroma que se les quiera impartir, manteniéndolas allí el tiempo suficiente para que absorban una cantidad de esencia varias veces superior a su peso, de manera que el cuerpo de la pastilla compuesto por la tierra, serrín y el yeso, ya citados, se convierte en un excelente soporte de los men-

.../...



cionados aceites esenciales que, por su volatilidad darán a la pastilla un alto poder ambientador y aromático.

5 En el baño de aceites esenciales pueden mezclarse sustancias insecticidas vaporizables, para que los vapores aromáticos desprendidos de las pastillas tengan también propiedades insecticidas.

10 Como fase final del procedimiento, las pastillas obtenidas, según el proceso descrito, se colocarán cada una en una bolsa de polietileno, precisamente de naturaleza porosa y retractil, las cuales se sellarán, pasándolas luego a una estufa, en donde se mantendrán el tiempo necesario para lograr que la bolsa de polietileno se contraiga y se adapte y acople a la forma de la pastilla, constituyendo una envoltura protectora, a la vez que actúa de regulador de la evaporación de la sustancia ambientadora, 15 al tener el polietileno una reducida porosidad.

La pastilla ambientadora conseguida con el procedimiento descrito es desechable juntamente con su envoltura, cuando se evapora la totalidad de esencia acumulada por la materia absorbente, de que se constituye. 20

La aplicación de esta clase de pastillas es múltiple, pudiendo servir para ambientar coches, recintos e incluso como insecticida, en armarios, baules y estancias.

25 Descrito suficientemente el procedimiento objeto de la invención, sólo nos resta hacer constar la posibilidad de que su realización se lleve a cabo con los medios y elementos mas idóneos sean manuales ó mecánicos, así como el que las cantidades y porcentajes de materias se adapten a las necesidades o aplicación de las pastillas ambientadoras 30 a fabricar, las cuales podrán adoptar cualquier forma, tamaño y color.

.../...



NOTA REIVINDICATORIA
= = = = =

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

5 1.- Procedimiento de fabricación de pastillas ambientadoras, caracterizado porque la base o soporte de la composición ambientadora se obtiene mediante la mezcla de un mortero de alto poder y rapidez de fraguado, tal como yeso o escayola, aglutinandolo con sustancias altamente absorbentes, tales como serrin y tierra de in
10 fusorios, realizándose la mezcla mediante agua hasta lo grar una masa moldeable que se deposita en los moldes - adecuados, los cuales se llevan luego al horno o estufa en donde se mantienen el tiempo necesario para la deshi
15 dratación y secado del contenido, procediendo luego al desmoldeado.

20 2.- Procedimiento de fabricación de acuerdo - con la reivindicación anterior, caracterizado porque una vez desmoldeadas las pastillas componentes del cuerpo soporte, se introducen en un baño de aceites esenciales, con adición ó nó de sustancias insecticidas, manteniéndose en él hasta su impregnación saturada al máximo, incorporándose por acumulación a la masa porosa una cantidad de esencia y en su caso de insecticidas, superior al peso del cuerpo - poroso.

25 3.- Procedimiento de fabricación de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque cada una de las pastillas se introducen en una bolsa de polietileno, precisamente poroso y retractil, que luego se sella, pa-
sándolas a una estufa u otro medio calefactor, en donde se

A handwritten signature in dark ink, consisting of several stylized, overlapping loops.



- 1 OCT 1974

- 5 -

5 mantendrán el tiempo suficiente para que el reblandecimiento de la envoltura de plástico y luego su posterior enfriamiento, produzcan su contracción y acoplamiento a la configuración de la pastilla, formando una cobertura de protección actuando a la vez de regulador de la evaporación de las materias volátiles por la pequeña porosidad del polietileno envolvente.

10 4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTILLAS AMBIENTADORAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, - 1 OCT. 1974

Por autorización de la interesada.