

3
438930

PATENTE DE INVENCION
ES 4836.

Int. Cl.:	C11D
-----------	------

Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE JABON MARMORIZADO

Solicitante:

HENKEL & CIE. GMBH., entidad alemana, residente
en Henkelstrasse 67, 4000 Düsseldorf-Holthausen,
República Federal Alemana.

CONCEDIDA

20 ENE. 1977

La presente invención se refiere a un procedimiento para la preparación de jabón marmorizado empleando extrusionadores de otronillos sin-fin, cortandose del extrusionado de la masa teñida en forma marmorea unos trozos conformados que, a continuación, se someten a un proceso de troquelación.

Un procedimiento de esta clase se conoce en principio por la patente alemana 1.953.916. La meta de la enseñanza de esta patente es el logro de efectos estéticos sobre los trozos de jabón. Esto se logra allí debido a que los trozos conformados, después de su corte, se giran en 90° y entonces se troquelan en dirección axial. Se forman estructuras marmoreas con vetas de tonalidades de color de curso curvado en sentido radial o regular desde el eje de simetría en dirección hacia la periferia. En la ulterior elaboración de esta invención se ha demostrado que los trozos de jabón, así fabricados, durante el uso, al secar, tienden a formarse en los trozos unas grietas mas o menos entremezcladas.

El cometido consistía, por lo tanto, en mejorar el procedimiento en si conocido para la obtención de jabón marmoreado según la patente alemana 1 953 916 de manera que ya no se formen grietas por secado o como mínimo la formación de grietas ya no aparezca en forma molesta para las necesidades de la practica, pero que sin embargo se mantenga la marmorización con las vetas de marmorización de curso desde un punto central radiales hacia la periferia del trozo de jabón.

Bajo jabones se entienden agentes de limpieza en forma de trozos que contienen las sales de ácidos grasos usuales o sustancias activas de lavado sintéticas o mezclas de ambas.

La solución consiste en un procedimiento de la clase arriba descrita en que las superficies de corte se efectúan bajo un ángulo α de 75° hasta 15°, preferentemente de 60° hasta 45° con relación al eje del extrusionado y entonces los trozos conformados, así formados, se troquelan bajo un ángulo β de 90° hasta 30°, preferentemente 90° hasta 45° con relación

a las superficies de corte.

Bajo eje del extrusionado se entiende el eje de simetría del extrusionado de jabón que sale de la prensa de tornillo sin-fin.

5

10

15

20

25

30

Debido a que las superficies de corte se efectúan en cada caso bajo un ángulo α de 75° a 15° , preferentemente de 60° a 55° , con relación al eje del extrusionado, se obtienen piezas conformadas de jabón donde las superficies de limitación formadas por las superficies de corte, si bien se encuentran paralelas, ya no se encuentran perpendiculares sobre el eje del extrusionado. Si las piezas conformadas, así obtenidas, se someten ahora a un troquelado donde la dirección de troquelado a su vez transcurre bajo un ángulo β de 90° hasta 30° , preferentemente de 90° hasta 45° con relación a las superficies de corte, entonces las vetas del marmoreamiento individuales son menos fuertemente desviadas que como cuando, en forma conocida, los trozos moldeados se troquelan en posición perpendicular a trozos de jabón. Se ha observado que la tendencia a la formación de grietas por secado está evidentemente relacionada con una desviación demasiado grande de las vetas de marmoreamiento. En todos los casos se pudo apreciar que ya con un ángulo de corte α inferior a 75° con relación al eje del extrusionado y con una graduación del ángulo β de la dirección de troquelado con relación a la superficie de corte de menos de 90° , se evita ampliamente la formación de grietas y estas son inapreciables para las necesidades de la práctica.

No se recomienda reducir el ángulo de corte a menos de 15° ya que en este caso ya no se logra el momento estático deseado de la formación de las estructuras marmoreas, arri

5 ba descritas, con las vetas transcurrendo esencialmente desde un punto central de motivo radialmente hacia la periferia. Según el tamaño del ángulo de corte α se logra no solo la estructura marmorea en si conocida, sino que además son posibles un gran numero de variaciones de manera que los trozos de jabón muestran en parte estructuras con vetas radiales, que parten de un centro de motivo, que ya no se encuentra en el eje de simetría del trozo de jabón terminado y que se encuentran a continuación de otras fibras en otra parte del trozo orientadas en una dirección longitudinal preferente.

10 En las figuras a continuación se han representado piezas conformadas de jabón y los trozos de jabón troquelados de estas con una marmorización por ejemplo posible. Naturalmente se pueden lograr también otras formas de vetas a las cuales en cada caso se les puede adjudicar un centro de motivo dispuesto excéntricamente.

15 Las piezas conformadas 1, 2, 3 y 4 (Fig. 1) tienen superficies de corte 5, 6 que se encuentran bajo un ángulo α de 75° (pieza conformada 1), o bien 60° (pieza conformada 2) ó bien 45° (pieza conformada 3) o bien 30° (pieza conformada 4) con relación al eje del extrusionado 7.

20 La fig. 2 muestra la pieza conformada 1 colocada en las mitades del troquel 8, 9 antes del troquelado. La dirección del troquelado forma con las superficies de corte 5, 6 un ángulo β de 90° .

25 En la figura 3 se ha representado un trozo de jabón terminado de troquelar 10 con una estructura marmorea típica, partiendo las vetas de marmoreamiento en una parte radialmente desde un punto central de motivo 12 que no se encuentra en el eje de simetría 11 del trozo de jabón 10.

30

La figura 4 muestra el reverso del trozo de jabón 10 según la Figura 3. La figura 5 muestra una pieza conformada de jabón 13 en un molde de troquelado 8, 9 donde la dirección de troquelado está inclinada en un ángulo de 45º con relación a las superficies de corte paralelas 5, 6.

El trozo de jabón 14 (Figura 6) está troquelado según la Figura 5. Desde el centro del motivo 15, que está desplazado con respecto al eje central 11 del trozo de jabón 14, parten vetas de marmoreamiento en dirección radial hacia la periferia. En la zona 16 del trozo se encuentran las vetas 17 en una dirección longitudinal preferente.

La figura 7 muestra el reverso del trozo de jabón según la Figura 6.

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental; también se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Alemania, bajo el número P 24 31 048.3, de fecha de 28 de junio de 1974, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España, sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE JABON MARMORIZADO"; caracterizándose por lo siguiente:

1.- Procedimiento para la obtención de jabón marmORIZADO, empleando prensas de extrusión, donde el colorante se introduce a través de aberturas dispuestas en el cilindro de

5 la prensa de extrusión hacia la masa impulsada, o donde ma-
sas de jabón de distinto coloreamiento se impulsan primeramen-
te por separado en distintas prensas de extrusión y después,
10 en las proximidades de la salida de la prensa, se reúnen en-
tre sí bajo mezcla y donde se corta el extrusionado compues-
to de la masa teñida en forma marmorea y alineada en direc-
ción axial, en trozos conformados que, a continuación, se so-
meten a un proceso de troquelado, caracterizado porque las su-
perficie de corte se efectúan bajo un ángulo α de 75° a 15°,
preferentemente de 60° a 45° con relación al eje del extru-
sionado y las piezas conformadas así obtenidas se troquelean
bajo un ángulo β de 90° a 30°, preferentemente a 90° a 45°
con relación a las superficies de corte.

15 2.- Procedimiento para la obtención de jabón marmo-
rizado, tal y como queda sustancialmente descrito en la pre-
sente Memoria, y los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 6 hojas escritas a máquina
por una sola cara.

Madrid,

HENKEL & CIE. GmbH.

27 JUN 1975

K. GOMEZ ACEBO Y MOUTY
Firmador L. Gesta Fernández

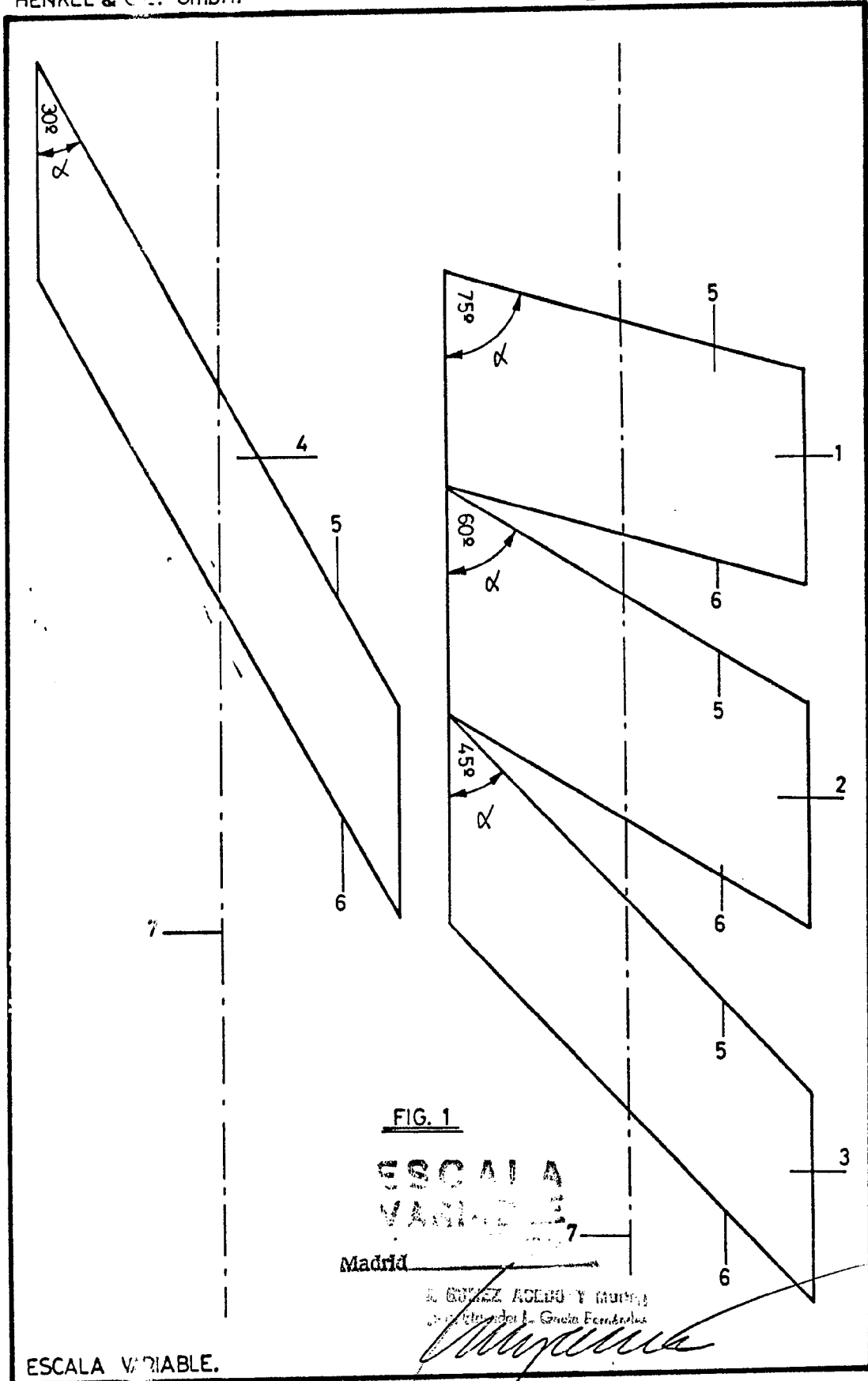


FIG. 1

ESCALA
VARIABLE

Madrid

L. GONZALEZ ACEDO Y MURRAY
Calle de Toledo 11. Gran Via, Madrid

ESCALA VARIABLE.

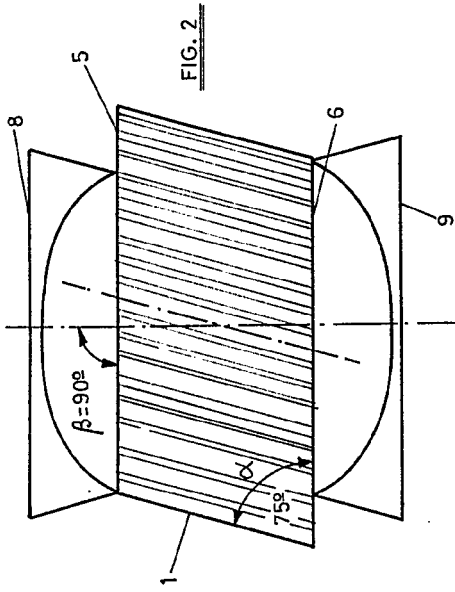


FIG. 2

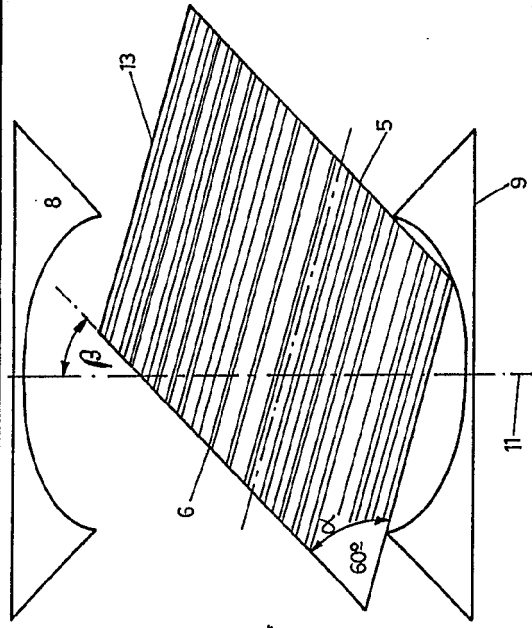


FIG. 5

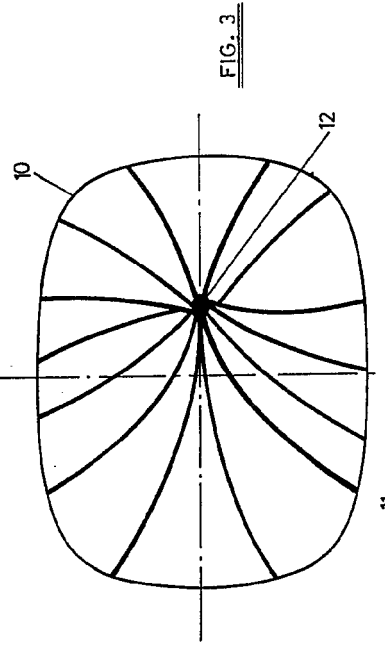


FIG. 3

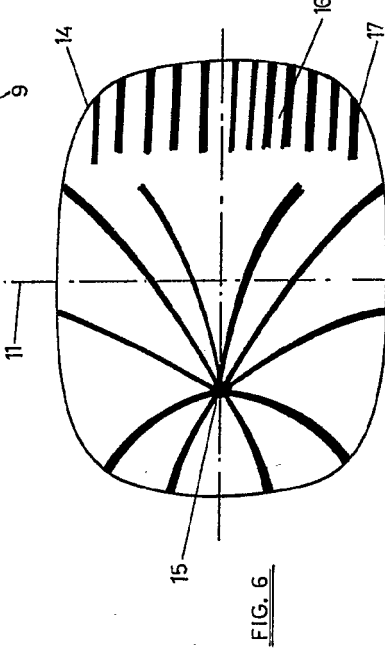


FIG. 6

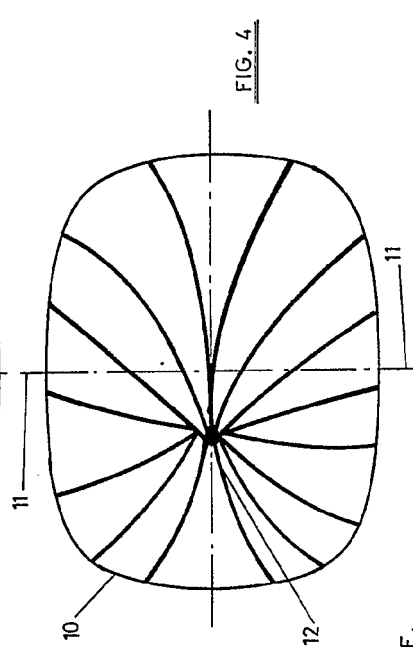


FIG. 4

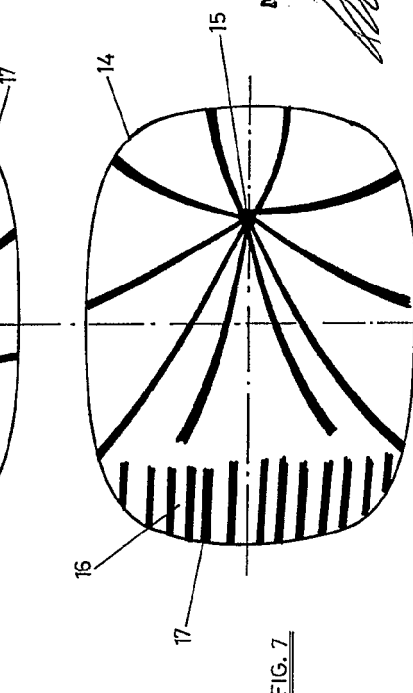
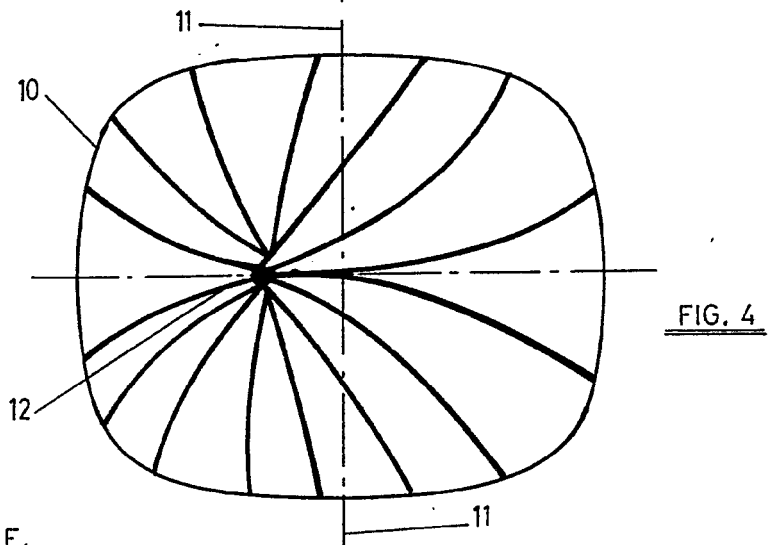
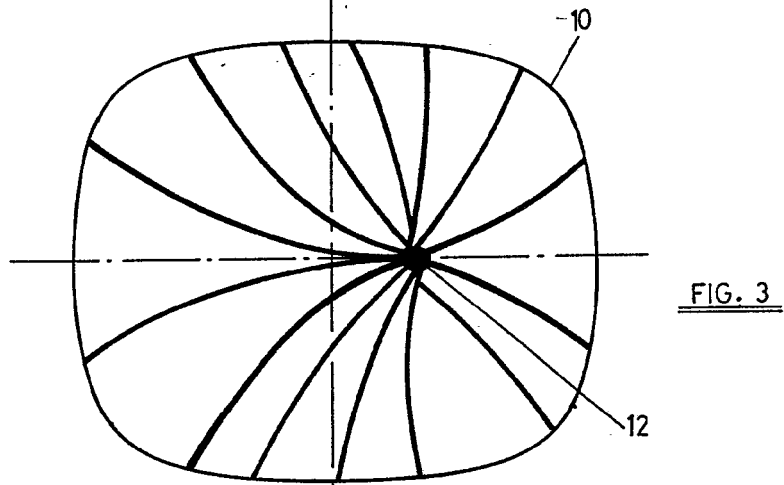
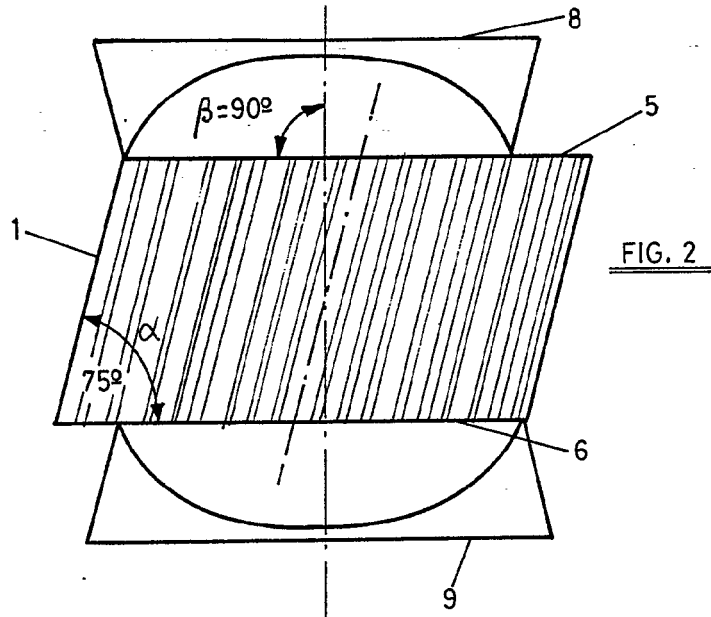


FIG. 7

ESCALA VARIABLE
 Madrid

Escuela Técnica Superior de Ingenieros de Caminos, Canales y Puertos
 de Madrid
 Facultad de Ingenieros de Caminos, Canales y Puertos
 Madrid



ESCALA VARIABLE.

FIG. 5

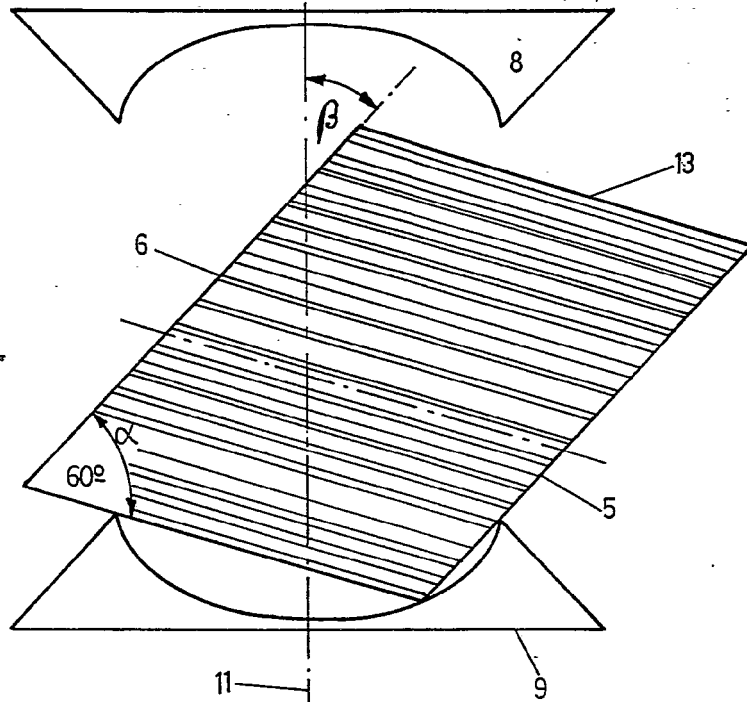


FIG. 6

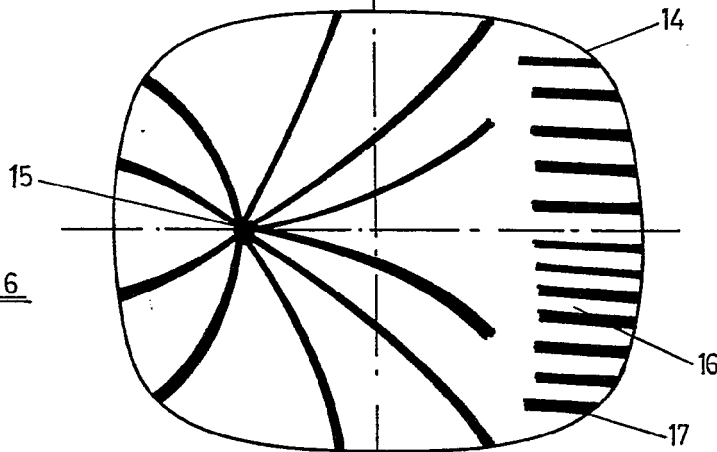
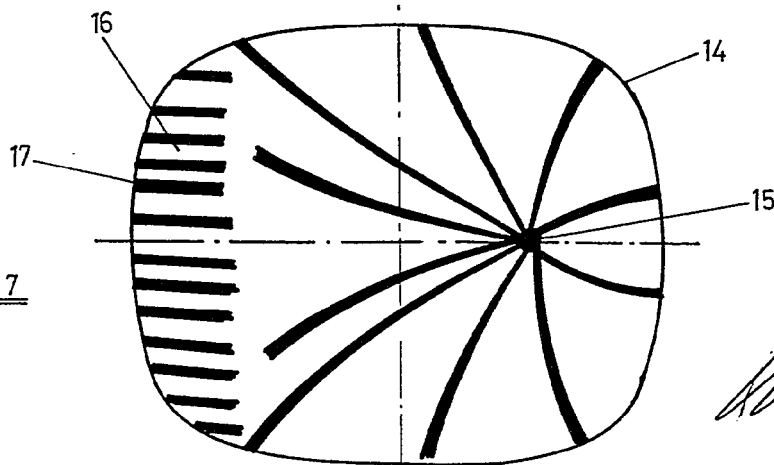


FIG. 7



ESCALA
VARIABLE
22 DIC. 1957
Madrid

GOMEZ ACEBO Y CAÑAS
Ingenieros de L. Gaceta Ferroviaria