

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

ES	11	NUMERO	10	A1
	21	<b>477235</b>		
	22	FECHA DE PRESENTACION		
		<b>18 ENE. 1979</b>		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B01 F	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE DISOLVENTES COMPUESTOS"		
71 SOLICITANTE (ES)		
D. José PANÉS Gimeno y D. Salvador PARERA García		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
BARCELONA - Amposta, 31, bajos 2ª		
72 INVENTOR (ES)		
D. José PANÉS Gimeno y D. Salvador PARERA García		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. Alfonso Durán Olivella		

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de invención se refiere a un procedimiento destinado a la obtención de un disolvente compuesto por diversos ingredientes, que se caracteriza por las ventajas que aporta respecto a los actualmente conocidos, tanto en lo que pertoca a la incorporación de los diversos componentes en la formación del compuesto como a las propiedades resultantes en el producto obtenido.

En particular, el procedimiento que se describirá se encamina a la obtención de un disolvente resultante de la incorporación de tres ingredientes, los cuales se presentan originalmente en estado líquido, produciéndose su asociación y homogeneización para obtener un producto resultante de utilización inmediata, así mismo en estado líquido.

El proceso se verifica en una instalación apropiada que comprende, además de tres recipientes independientes que contienen respectivamente los productos a edicionar, reactores refrigerados de mezcla con medios de agitación interna, efectuándose la citada refrigeración con el fin de asegurar en todo momento la imposibilidad de que los productos en presencia, que de sí son susceptibles de entrar en combustión a temperaturas relativamente moderadas, debido a que los respectivos puntos de inflamación son bajos, puedan alcanzar los mismos, con las consecuencias que son de suponer.

El proceso se inicia con la reunión de dos de

- los componentes, contenidos inicialmente en recipientes por separado, en un solo recipiente constituido por el cuerpo de un reactor, provisto interiormente de un dispositivo agitador, que asegura la homogeneización perfecta de la mezcla, y externamente de un circuito de refrigeración, que asegura que la temperatura no supere un cierto valor, considerado como de seguridad y situado muy por debajo del punto de inflamación de aquel de los componentes que lo tiene más bajo.
- 5.
10. La salida del reactor se halla acoplada a una de las dos entradas de un segundo reactor, en el que tiene también ingreso el tercer componente, contenido inicialmente en un recipiente, conectado a otra de las bocas de entrada del segundo reactor. Éste va provisto interiormente de un dispositivo agitador, en orden a la homogeneización del producto resultante, y exteriormente de un circuito refrigerador, que puede estar funcionalmente asociado al del primer reactor, obteniéndose así también el enfriamiento del líquido resultante
- 15.
20. de la segunda operación de mezcla, la cual se obtiene en un recipiente final, del que se extraerá en orden a su almacenamiento o envasado.

- Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria un dibujo en el que se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, un caso de realización de un procedimiento para la obtención de disolventes compuestos, según los principios de las reivindicaciones.
- 25.

En la figura:

R, S y T son recipientes individuales ocupados respectivamente por tres componentes elementales cuya asociación formará el disolvente compuesto que se trata de obtener, consistiendo dichos componentes en alcohol etílico o etanol, en acetona o propanona, y en una mezcla de tolueno, xileno y etil butil cetona, respectivamente.

Cada uno de los recipientes anteriores posee un termostato A de referencia, una válvula manual B y una válvula C del tipo de solenoide o electroválvula, accionada a distancia, así como un indicador de nivel D, del tipo de vaso comunicante, cuya parte inferior presenta la válvula E de accionamiento manual.

El reactor U recibe en sus entradas F y G las salidas de los recipientes R y S, respectivamente, y posee en su interior un dispositivo agitador H, accionado por un electromotor exterior, a la velocidad apropiada, por ejemplo, de 60 a 120 revoluciones por minuto, obteniéndose la homogeneización total de la mezcla de los dos primeros componentes mediante su agitación conjunta durante un tiempo comprendido entre 5 y 10 minutos.

La salida I del reactor U se halla conectada a una de las entradas J del segundo reactor X, en el que entra, pues, el producto de aquél, así como, en la otra entrada K, la salida del tercer recipiente T, que contiene la mezcla ya indicada de tolueno o metil benceno, xileno o dimetil benceno y etil butil cetona en

proporciones del 60 %, 30% y 10%, respectivamente.

El reactor X posee interiormente un dispositivo L de agitación, similar al H, y en su salida M, provista, como la del primer reactor, de una válvula de accionamiento manual y una electroválvula, operable a distancia, se obtiene una mezcla homogénea de los tres componentes, disponible a la entrada del recipiente Z, el cual contiene un termómetro A de inmersión, una válvula manual B y una válvula electromagnética C, destinándose estos tres últimos dispositivos al control del líquido resultante.

Rodeando los reactores U y X existen sendos circuitos de refrigeración, constituidos, por ejemplo, por serpentines por los que circula un fluido a baja temperatura, asociado a un circuito no representado en el dibujo y provisto de una máquina frigorífica de características apropiadas, De esta manera, el interior de los reactores se mantendrá en todo momento a un nivel térmico inferior por debajo de cierto punto considerado como de seguridad, lo que será una garantía contra posibles combustiones accidentales en el seno de los reactores, debidas, por ejemplo, a la elevación de la temperatura de los reactivos por efecto de la agitación producida por los dispositivos H y L, respectivamente.

La mezcla obtenida a la salida del reactor X es, por definición, una mezcla de etanol, propanona, metil benceno, dimetil benceno y etil butil cetona, constitutivo de un producto caracterizado por su elevada ca

pacidad de disolver a numerosos productos, incluso en proporciones muy desiguales.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

5.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

- 1.- Procedimiento para la obtención de disolventes compuestos, caracterizado esencialmente por comprender la asociación de dos reactivos de los que uno está constituido por un alcohol y el otro por una cetona, contenidos originariamente en recipientes independientes, cuyas salidas concurren en las entradas de un reactor que comprende interiormente medios de agitación en orden a la homogeneización de la mezcla y exteriormente de medios de refrigeración para mantener la citada mezcla constantemente a baja temperatura, realizándose dicha operación homogeneizadora durante un período de tiempo comprendido entre 5 y 10 minutos.

- 2.- Procedimiento para la obtención de disolventes compuestos, según la reivindicación anterior, caracterizado porque cada uno de los recipientes que contienen los productos integrantes de la primera asociación de componentes posee un termómetro de inmersión, una válvula de accionamiento manual y una electroválvula, estando montadas estas últimas a la salida de los respectivos productos, circulantes por gravedad desde los primeros recipientes hasta el reactor homogeneizador.

- 3.- Procedimiento para la obtención de disolventes compuestos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por efectuarse la asociación, a la mezcla de componentes obtenida a la salida del primer reactor,

- de una parte del contenido de un tercer recipiente que comprende la asociación de metil benceno, dimetilbenceno y etil butil cetona en proporciones preferentes de 50 al 70%, de 20 a 40% y de 5 a 15%, respectivamente, teniéndose la mezcla procedente del primer reactor y la procedente del tercer recipiente a la entrada de un segundo reactor, asimismo dotado de medios internos de agitación y externos de refrigeración, en cuyo interior se produce la homogeneización total de los componentes entrantes, obteniéndose en un recipiente de salida el producto compuesto de alcohol, cetona, tolueno, xileno y etil butil cetona, disponible para su envasado.
- 5.
- 10.

- Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de invención, de finida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:
- 15.

4.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE DISOLVENTES COMPUESTOS".

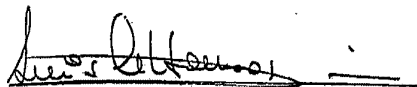
- Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.
- 20.

Barcelona, 18 ENE. 1979

P.A. de D. José PANÉS Gimeno y  
D. Salvador PARERA García

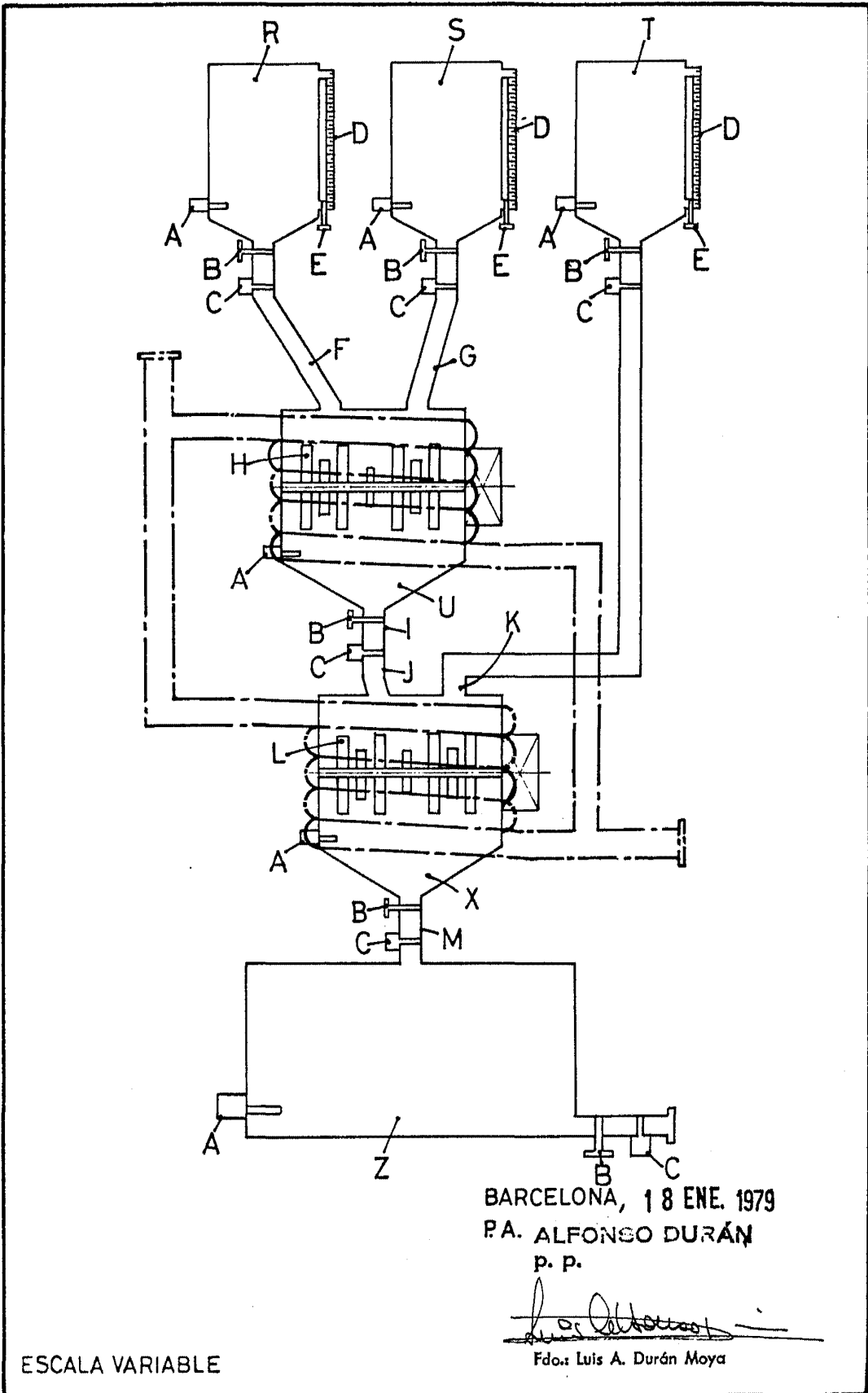
ALFONSO DURÁN

P. P.



Fdo.: Luis A. Durán Moyá

FE/mp



BARCELONA, 18 ENE. 1979

P.A. ALFONSO DURÁN

P. P.

Fdo.: Luis A. Durán Moya

ESCALA VARIABLE