



31 NUMERO 84 19448		DATOS DE PRIORIDAD 32 FECHA 19-12-84		33 PAIS FRANCIA.	A1	12 PATENTE DE INVENCIÓN
21 NUMERO DE SOLICITUD 541040						
22 FECHA DE PRESENTACION -7 MAR. 1985						

71 SOLICITANTE(S)
 D. Modeste SABATÉ y D. Joël MASSÉ.
 NACIONALIDAD Franceses.
 DOMICILIO 1) F-66160 LE BOULOU (FRANCIA), rue Clémenceau. y 2) F-66410 VILLELONGUE DE LA SALANQUE (FRANCIA), 17 rue Aristide Maillol.

72 INVENTOR(ES)
 D. Modeste SABATÉ y D. Joël MASSÉ. (Franceses).

73 TITULAR(ES)

11 N.º DE PUBLICACION 8700128	48 FECHA DE PUBLICACION	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA	GRAFICO (SOLO PARA INTERPRETAR RESUMEN)
----------------------------------	-------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------------

51 Int. Cl.
 B22K7/00

54 TITULO
 Procedimiento de tratamiento especial para productos de corcho.

57 RESUMEN (IMPORTACION VOLUNTARIA SIN VALOR JURIDICO)

1 Existe ya por lo menos un procedimiento de tratamiento de ob-
jetos de corcho y en particular de tapones de corcho (solici-
tud de patente francesa 907.518) que se caracteriza por un pri-
mer lavado, efectuado en una solución clorada (hipoclorito +
5 cloruro de calcio), después un segundo lavado por una solución
de ácido oxálico, que puede tener añadidas o nó sustancias co-
lorantes.

Esta técnica presenta el inconveniente de provocar eventualmen-
te la formación de derivados orgánicos clorados en el corcho
10 y además conduce a productos, que no siempre tienen las cuali-
dades deseables.

En efecto, los derivados orgánicos clorados, cuando se aplica
la técnica a tapones, pueden, transmitir al líquido alimentario,
por una parte, un sabor desagradable (caso del tricloroanisol
15 que es responsable del sabor de los tapones) pero igualmente,
por otra parte, puede crear durante el taponado unos compues-
tos que pueden ser peligrosos en el plano sanitario.

Es muy probable, por lo demás, que las nuevas normas de segu-
ridad exijan la prohibición del empleo de productos clorados
20 en el futuro.

Bien entendido, el presente invento pone remedio a estos in-
convenientes creando un tratamiento global para productos de
corcho, por ejemplo, de tapones que eliminan los inconvenien-
tes citados precedentemente. Además, el presente invento per-
mite mejorar considerablemente la estanqueidad, bien sea a tra-
vés del corcho o bien entre el corcho y las paredes del reci-
25 piente utilizado.

De conformidad con el invento, estos productos manufacturados
son sometidos a dos lavados sucesivos en una solución acuosa,
30

1 básica, después enseguida y rápidamente en una solución de
peróxido bastante concentrado o cualquier mezcla o combina-
ción de los dos, con el fin de obtener una decoloración, des-
lignificación y una desinfección de estos objetos manufactura
5 dos y finalmente estos son secados al aire y a temperatura
ambiente o ligeramente templada.

Otras diversas características del invento surgirán, por lo
demás, de la descripción detallada que sigue.

10 El tratamiento conforme al invento emplea productos químicos
que no dejan sustancias indeseables en la materia, pero cuya
eficacia es tal que conducen a la realización de objetos, cu-
ya coloración y calidad global se mejoran netamente. La lig-
nina, fuente de subproductos indeseables, es eliminada en gran
15 parte; el peróxido de hidrógeno, utilizado por sus propiedades
antimicrobianas y esporicidas, no deja ningún residuo. Así,
la normalización del producto acabado es superior y permite
satisfacer mejor la demanda del mercado internacional.

El procedimiento del invento comprende en su mejor ejecución,
tres fases que, sin embargo, pueden combinarse en dos.

20 La primera consiste en un lavado rápido de los objetos de cur-
cho, tales como los tapones, por una solución acuosa básica
(se utiliza una base mineral, orgánica o carbonatada) cuya con-
centración de producto químico puede ser variable y depende de
la calidad del corcho y de la intensidad de la reacción, que
25 se trata de obtener.

Por esta razón para esta primera fase del tratamiento, las con-
centraciones de base están comprendidas entre 5 y 200 g por li-
tro con preferencia entre 20 á 40 g por litro de solución.

La segunda fase del procedimiento consiste en un segundo la-

1 vado por una solución básica más diluida que la primera y cuya concentración de base está comprendida entre 1 y 5 g por litro. Este segundo lavado elimina una gran parte de la lignina, degradada por el primer lavado.

5 La tercera fase del procedimiento se caracteriza por la utilización de preparaciones de peróxido. La misma consiste en una inmersión rápida de los objetos lavados, como se ha indicado en la primera fase, en una solución de peróxido, orgánica o mineral, con preferencia el peróxido de hidrógeno. La
10 concentración de la solución acuosa en peróxido puede variar de 20 á 400 g por litro, pero con preferencia se utiliza peróxido de hidrógeno de 80 á 130 volúmenes, por lo tanto, bastante concentrada.

15 Los objetos de corcho, así tratados, pueden sufrir, con el fin de secarles, una centrifugación y después un secado al aire ambiente o en una corriente de aire templado.

20 El tratamiento arriba descrito conduce a la obtención de tapones u objetos de corcho decolorados, deslignificados, desinfectados y uniformizados incluso al nivel de defectos de estructura del material.

A continuación se citarán algunos ejemplos de ejecución del procedimiento.

EJEMPLO 1

25 10.000 tapones de corcho fueron lavados durante 30 segundos en una solución de hidróxido de sodio a 40 gramos por litro. Los mismos seguidamente se dejan escurrir media hora y después se sumergen otra vez durante alrededor de 30 segundos en una solución diluida de la misma base con la concentración de 4
30 gramos por litro. La solución de lavado es de un color cas-

1 taño y es rica en productos de degradación de la lignina. El
segundo lavado va seguido de uno tercero con una solución de
peróxido de hidrógeno de 100 volúmenes durante algunos segun-
5 dos. Los tapones entonces se dejan escurrir y después se po-
nen a secar al aire ambiente o al aire templado, hasta la se-
quedad deseada. Los tapones obtenidos son de color muy cla-
ro y las manchas o partes lignosas están muy atenuadas o han
desaparecido. Su desinfección es muy buena.

10 Los mismos pueden experimentar todos los tratamientos ulte-
riores usuales de coloración y satinado.

EJEMPLO 2

15 10.000 tapones de corcho fueron lavados durante un minuto en
una solución de amoníaco al 5%, escurridos durante 30 minutos,
después sumergidos en una nueva solución de la misma base o
de otra base al 0,5%, durante un minuto igualmente. Los mis-
mos seguidamente son lavados con una solución de peróxido de
20 hidrógeno a 80 volúmenes durante algunos segundos. Entonces
los mismos son centrifugados durante 2 minutos después seca-
dos al aire ambiente hasta sequedad. Su coloración es enton-
ces clara y homogénea.

25 La presente patente de invención, recaerá sobre las siguien-
tes reivindicaciones.

30

30

REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de tratamiento especial para productos de corcho, caracterizado porque en una primera fase se someten a un lavado por una solución acuosa básica utilizando una base mineral orgánica o carbonatada cuya concentración dependerá del producto a tratar, pero que puede estar comprendida entre 5 y 200 g. por litro, con preferencia entre 20 y 40 g. por litro de solución, para pasar a una segunda fase de lavado mas diluida que la anterior y cuya concentración estará comprendida entre 1 y 5 g. por litro.

2.- Procedimiento según reivindicación anterior, caracterizado porque se procede a una inmersión rápida de los productos u objetos ya lavados en una solución de peróxida, orgánico o mineral, con preferencia peróxido de hidrógeno, en una concentración de 20 a 400 g. por litro, de 80 a 130 volúmenes, procediendo seguidamente a una centrifugación, pasando en una última fase a un secado por corriente de aire templado.

3.- "Procedimiento de tratamiento especial para productos de corcho".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas de texto foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 7 de marzo de 1985.

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo.: Pedro M. ...