

30 marca 1928 r.

2

C 11 d 13/18

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 7107.

Kl. 23 f 1.

Arthur Herbert Charlton
(Brentford, Wielka Brytania)
i T. B. Rowe & Company Limited
(Brentford, Wielka Brytania).

Sposób wyrabiania mydła.

Zgłoszono 19 października 1926 r.

Udzielono 5 marca 1927 r.

Pierwszeństwo: 24 listopada 1925 r. Wielka (Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrabiania mydła, a w szczególności mydła w postaci bardzo rozdrobnionej. Mydło wysokiego gatunku w tej właśnie postaci wyrabiano dotychczas w sposób polegający na tem, iż z mydła płynnego wytwarzano pasemka drogą ochładzania go na bębnie, albo też wytwarzano zeń pałeczki, a następnie suszono je i mielono na płatki. Robiono również z mydła cienkie nitki, w rodzaju makaronu, przeciskając mydło w stanie odpowiednio miękkim przez dziurkowane tarcze maszyny, podobnej do zwykłej wyciskarki używanej do kształtowania kawałków mydła. Wyrabiano również mydło w proszku, a w szczególności mydło do prania, drogą

rozpryskiwania lub rozpylania go. Otrzymany wówczas proszek mydlany zawierał zazwyczaj znaczną przymieszkę ługowca. Rozpryskiwania i suszenia używano również do wyrabiania mydła rozpylonego, które sprasowywano następnie celem otrzymania mydła napowietrzonego czyli piankowego.

Wynalazek niniejszy polega na sposobie wyrabiania mydła bardzo rozdrobnionego, a w tym celu, mydło płynne, zawierające lub niezawierające inne składniki, przeciska się pod odpowiednim ciśnieniem przez małe otworki, a to w celu wytworzenia i zestalenia z mydła włókien lub pasemek. Wynalazek obejmuje również my-

dło w postaci włókien lub pasemek wykonane według niniejszego sposobu.

Sposób polega mianowicie na tem, iż mydło płynne, posiadające temperaturę mydła podczas gotowania go w panewkach mydlarskich i składające się ze składników, o zwykłej koncentracji, które zestalają się szybko po wystawieniu ich na działanie atmosfery, czyli mydło zawierające około 63% kwasów tłuszczowych, przeciska się przez otworki o średnicy równej około $\frac{1}{4}$ milimetra zapomocą pompy tłoczącej bezpośrednio i pod ciśnieniem około 2 kg na cm kwadratowy, otrzymując w rezultacie mydło twarde w postaci włókien. Wynalazek nie ogranicza się jednak do wielkości otworków i ciśnienia przytoczonego powyżej, ponieważ można je zmieniać w zależności np. od rodzaju wyrabianego mydła, od temperatury tego mydła podczas przeciskania i od szybkości przeciskania. W każdym razie jednak, dane powyższe dają dobre wyniki. Należy jednak baczyć na to, aby ciśnienie było dostatecznem do przeciskania mydła przez otworki i otrzymania, po stwardnieniu, żądanych włókien lub pasem.

Ciśnienie to może się wahać w granicach od 1 do 4 kg na cm^2 i można go otrzymać np. zapomocą pompy tłoczącej bezpośrednio siły odśrodkowej lub zbiornika prężniowego. W razie potrzeby można użyć mydła, do którego wprowadzono uprzednio powietrze. Ilość otworków, przez które mydło jest przeciskane, zależy również od poszczególnych wymagań, lecz najlepiej jest, gdy ilość tych otworków, przypadająca na powierzchnię koła o średnicy $1\frac{1}{2}$ cala, wynosi od 30 do 50-ciu, ale nie jest to kwestją zasadniczą. Wielkość tych otworków może być również rozmaita, a wychodzące z nich włókna lub pasemka mogą posiadać nawet grubość 1-go milimetra, przyczem szerokość pasemek może dochodzić np. do jednego cala, a to w zależności od cienkości tych pasemek.

Co się tyczy wielkości otworków, służących do przeciskania mydła, to celem uniknięcia zatykania się tych otworków, należy przefiltrować starannie mydło podczas otrzymywania go. Przeciskanie mydła można skierować w dowolnym kierunku, jak np. tłoczyć je w kierunku poziomym lub ku dołowi, przyczem długość drogi przebieganej przez włókna, powinna być taką, aby te włókna miały czas stwardnieć dostatecznie. Mydło płynne można w razie potrzeby przetłaczać do powietrza chłodnego, albo też ogrzanego w celu wysuszania włókien. Ochładzanie przecięśniętych włókien można przeprowadzać sposobem przeciwnym, skierowując chłodne powietrze na dno komory, służącej do przeciskania mydła. Włókna lub pasemka mydlane mogą, po stwardnieniu wpadać bezpośrednio do przenośnika lub na pas bez końca. Zaraz po przecięśnięciu mydła, najlepiej jest je ochłodzić, a następnie dopiero suszyć zapomocą np. ciepłego lub suchego powietrza tak, aby otrzymać mydło, zawierające procent kwasów tłuszczowych niezbędny dla mydeł toaletowych wysokiego gatunku. Zawartość kwasu tłuszczowego w mydle można zmieniać, a do mydła można w razie życzenia domieszać jeszcze przed przeciskaniem innych składników, zgadzających się z nim i to w stanie ciekłym lub w roztworze, jak np. węglanu sodowego lub krzemianu sody.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrabiania mydła w postaci bardzo rozdrobnionej, znamienny tem, że mydło w stanie płynnym przeciska się pod odpowiedniem ciśnieniem przez odpowiednie otworki, celem wytworzenia zeń włókien lub pasemek.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że do mydła, jeszcze przed przeciskaniem go, dodaje się rozmaitych składników z nim zgadzających się.

3. Sposób według zastrz. 1, znamien-

ny tem, że otrzymane włókna lub pasemka mydlane są suszone.

4. Sposób według zastrz. 1, 2 i 3, znamienny tem, że jeszcze przed przeciskaniem do mydła (z dodatkiem lub bez innych składników) wprowadza się powietrze czyli piankuje je.

5. Sposób wyrabiania mydła w postaci włókien, znamienny tem, że mydło płynne, zawierające około 63% kwasów tłu-

szczowych, przeciska się przez otworki o średnicy około $\frac{1}{4}$ milimetra pod ciśnieniem około 2 kg na cm².

Arthur Herbert Charlton.
T. B. Rowe & Company
Limited.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.