

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 536 300**

51 Int. Cl.:

**C11C 5/00** (2006.01)

**C11C 5/02** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **27.05.2011 E 11770897 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **25.02.2015 EP 2627745**

54 Título: **Fabricación de una vela en bloque fundido-método de presión en gel**

30 Prioridad:

**27.05.2010 PL 39134910**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**22.05.2015**

73 Titular/es:

**KORONA S.A. (100.0%)  
98-300 Wielun, PL**

72 Inventor/es:

**CIESLAK, PIOTR;  
WRÓBEL, ANDRZEJ y  
ZAWADZKA, MONIKA**

74 Agente/Representante:

**ZEA CHECA, Bernabé**

**ES 2 536 300 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Fabricación de una vela en bloque fundido-método de presión en gel

5 **[0001]** La materia objeto de la invención es un método de fabricación de una vela en bloque.

**[0002]** Las velas en bloque fabricadas hasta ahora, es decir, las velas que no requieren un recubrimiento adicional para ser usadas y que se fabricaban utilizando un método tradicional requerían varias operaciones que solían consumir tiempo y energía. Con este método, para conseguir un buen producto era necesario calentar el molde hasta una temperatura de aproximadamente 60 °C y la parafina a aproximadamente 80 °C tenía que verterse sobre este. Después, el molde se enfriaba con agua de 12 °C que hacía que la parafina se consolidara. Las excesivas contracturas de la carga del molde solían ser un efecto frecuente asociado con este método, lo que hacía necesario complementar los colapsos dentro de la vela. En vista del hecho de que este método consumía mucho tiempo, el proceso solo podía repetirse 36-40 veces al día, dependiendo del tamaño y el tipo del molde. Para conseguir una mayor producción tal proceso requería emplear una cantidad sustancial de moldes de producción así como una gran cantidad de energía, tanto para calentamiento como para enfriamiento de los moldes y las velas. También limitaba la posibilidad de usar materias primas ecológicas a partir de fuentes totalmente renovables.

10 El método de acuerdo con la invención consiste en enfriar el molde a una temperatura de 0 6 (cambio a 0) a 25 °C antes de introducir la materia prima, preferentemente a una temperatura de 6 a 25 °C y después la materia prima en forma de un líquido espeso se calienta hasta una temperatura de 30 a 70 (cambio a 70) °C, preferentemente hasta una temperatura de 30 a 55 °C, y se vierte en el molde. Después de esto la materia prima experimenta el proceso de prensado.

15 **[0003]** El método de acuerdo con la invención posibilita la fabricación de velas de alta calidad incluso con el uso de materias primas 100 % renovables de origen natural como resultado de introducir una mezcla de aceites que constituyen las materias primas en forma de un líquido espeso en estos materiales.

**[0004]** Ejemplo de implementación de la invención.

20 **[0005]** En el método de acuerdo con la invención se usa una materia prima que se fabrica de una mezcla con un gran contenido de material renovable en forma de un líquido espeso y que se calienta hasta 55 °C. El molde, antes de llenarlo con la materia prima, se calienta hasta una temperatura de 12 °C. Después de verter la materia prima en el molde, se realiza el proceso de prensado del material, en el que se forman las velas y la superficie consigue la textura requerida. El proceso de prensado se realiza a baja presión, preferentemente a 10 atm. Durante el proceso de prensado la materia prima en el molde se enfría. El tiempo necesario para el proceso completo junto con el enfriamiento es sustancialmente más corto que en el método tradicional.

**REIVINDICACIONES**

1. Método de fabricación de velas en bloque mediante vertido de una materia prima inflamable en forma de un fluido en un molde, caracterizado por el hecho de que, antes de introducir la materia prima, el molde se enfría a una temperatura que varía de 0-25 °C y la materia prima calentada hasta una temperatura de 30 a 70 °C en forma de un líquido espeso se vierte en el molde y después la materia prima se somete al proceso de prensado.
2. El método según la reivindicación 1 caracterizado por el hecho de que el molde se enfría a una temperatura de 6 a 25 °C.
3. El método según la reivindicación 1 caracterizado por el hecho de que la temperatura de la materia prima que se vierte en el molde es de 30 a 55 °C.
4. El método según la reivindicación 2 caracterizado por el hecho de que la temperatura de la materia prima que se vierte en el molde enfriado es de 30 a 55 °C.
5. El método según la reivindicación 3 caracterizado por el hecho de que el molde se enfría a una temperatura de 6 a 25 °C.