

CAPÍTULO REIVINDICATORIO MODIFICADO**(Examen de Forma)**

1. Un proceso para obtener una arcilla industrial que comprende las siguientes etapas:
 - a) preparar una matriz orgánica mediante la mezcla y calentamiento de sus componentes, que comprende cera, vaselina, aceite, cera microcristalina, parafina, aceites lubricantes, aceite mineral, hidrocarburos saturados y/o mezclas de los mismos;
 - b) incorporar, en una relación en peso de matriz inorgánica a matriz orgánica entre 1:1 y 3:2, una matriz inorgánica que comprende bentonita y materiales de relleno y/o mezclas de los mismos en la matriz orgánica obtenida en a), hasta obtener una arcilla industrial en forma de pasta homogénea.
2. El proceso según la Reivindicación 1, donde la matriz orgánica de la etapa a) tiene la siguiente composición:

Componente	% (p/p) base seca
Cera	90,0-100,0
Vaselina	0,0-5,0
Aceite	0,0-5,0

3. El proceso según la Reivindicación 1, donde la matriz inorgánica de la etapa b) tiene la siguiente composición:

Componente	% (p/p) base seca
Bentonita	10,0-40,0
Materiales de relleno	50,0-80,0

4. El proceso según la Reivindicación 1, donde en la etapa a) la matriz orgánica se mezcla bajo las siguientes condiciones: agitación entre 10 y 100 RPM y temperatura entre 80 y 150°C.

5. Una arcilla industrial obtenida según el proceso de la Reivindicación 1, que comprende la siguiente composición:

Compuesto	(%p/p) base seca
Bentonita	5,0 - 15,0
Caolín	5,0 - 15,0
Talco	5,0 - 15,0
Estearato de calcio	5,0 - 15,0
Carbonato de calcio	5,0 - 15,0
Cera microcristalina	20,0 - 30,0
Aceite mineral	5,0 - 10,0
Vaselina	0,0 - 5,0

6. La arcilla industrial según de la Reivindicación 5, que tiene las siguientes características:

Características	Valor
Módulo de Young (kPa)	7500 - 12000
Densidad (kg/m ³)	1,10 - 1,40
Resistencia máxima a compresión (kPa)	80,0 – 260,0
Deformación en falla (%)	2,25 – 4,00
