

REIVINDICACIONES

1. Proceso de para obtener un surfactante liquido orgánico mineral caracterizado porque involucra las siguientes etapas:

- a. Una etapa mecánica de triturado que permite la mezcla de los componentes orgánicos;
- b. Una etapa de filtrado de la mezcla de los componentes orgánicos con el fin de retirar los residuos sólidos;
- c. Una etapa de adición de componentes orgánicos en una proporción entre el 30 y 40% del total de peso en volumen de la solución;
- d. Una etapa de adición de agente detergente y surfactante líquido a la mezcla de componentes orgánicos en una proporción entre el 15 y 25% del total de la solución;
- e. Una etapa de adición de agente líquido a base de amonios cuaternarios a la mezcla de componentes orgánicos y agente detergente y surfactante líquido en una proporción entre el 15 y 25% del total de peso en volumen de la solución;
- f. Una etapa de adición de agua como vehículo y agente diluyente hasta completar el 100% del total de peso en volumen de la solución;
- g. Una etapa mecánica de agitación que permite la integración de todos los componentes y agentes.

2. El proceso para obtener un surfactante liquido orgánico mineral de la reivindicación 1 caracterizado porque la etapa de agitación se hace a una velocidad entre 400 y 600 rpm durante entre 2 a 4 minutos.

3. El proceso para obtener un surfactante liquido orgánico mineral de la reivindicación 1 caracterizado porque la etapa de agitación se hace a una temperatura de entre 50 a 70°C.

4. El proceso para obtener un surfactante liquido orgánico mineral de la reivindicación 1, caracterizado porque la selección de componentes orgánicos comprende una mezcla física de pulpa fresca de sabila, coco y sachá inchi en la siguiente composición de volumen:

una selección de pulpa fresca de sabila de entre 20 y el 30% del total del peso en volumen del total de la mezcla orgánica,

una selección de pulpa fresca de coco de entre 20 y el 30% del total del peso en volumen del total de la mezcla orgánica,

una selección de pulpa fresca de sachá inchi de entre 40 y el 50% del total del peso en volumen del total de la mezcla orgánica,

5. El proceso para obtener un surfactante liquido orgánico mineral de la reivindicación 1 y 4, caracterizado porque la mezcla de componentes orgánicos comprende una composición fresca de los componentes que tenga entre 30 a 60 minutos de despulpado sin aditivos ni preservantes.

6. El proceso para obtener un surfactante líquido orgánico mineral de la reivindicación 1 y 4, caracterizado porque la mezcla de componentes orgánicos se mantiene a temperatura de entre 15 a 30°C.

7. El proceso para obtener un surfactante líquido orgánico mineral de la reivindicación 1 y 4, caracterizado porque la mezcla de componentes orgánicos se debe hacer antes de mezclar con los demás agentes y componentes obteniendo del filtrado entre el 90-95% de peso en volumen líquido.

8. El proceso para obtener un surfactante líquido orgánico mineral de la reivindicación 1, caracterizado porque la selección de agente detergente y surfactante líquido comprende una composición en volumen de:

una selección de Lauril Éter Sulfato de sodio entre el 8 y el 10% del total del peso del agente detergente y surfactante líquido,

una selección de Laureth-7 de entre el 2 y el 3% del total del peso del agente detergente y surfactante líquido,

agua como vehículo y agente diluyente hasta completar el 100% del volumen.

9. El proceso para obtener un surfactante líquido orgánico mineral de la reivindicación 1, caracterizado porque la selección de agente líquido a base de amonios cuaternarios comprende una composición en volumen de:

una selección de Sales de amonio cuaternario:

Alquil Dimetil Bencil Cloruro de amonio, Octil Decil Cloruro de amonio, Dodecil Dimetil cloruro de amonio y Dioctil Dimetil Cloruro de amonio entre el 4 y el 5% del total del peso del agente líquido a base de amonios cuaternarios,

Una selección de agente líquido (solución 80% Agua- Alcohol) hasta completar 100 del volumen.

10. El proceso para obtener un surfactante líquido orgánico mineral de la reivindicación 1, caracterizado porque el pH de dicho surfactante está en un rango entre 6.5 – 7.5.

11. El proceso para obtener un surfactante líquido orgánico mineral de las reivindicaciones anteriores caracterizadas porque los productos obtenidos podrán ser adecuadamente envasados, preferentemente en polietileno, para su distribución y comercialización.