

Reivindicaciones

1. Concentrado limpiador, que comprende
 - (i) 22 a 46 % en peso de hidróxido de metal alcalino,
 - (ii) 5 a 50 % en peso de dispersante, agente complejante o su combinación,
 - (iii) 0 a 5 % en peso de tensoactivo,
 - (iv) 0 a 5 % en peso de excipientes, y
 - (v) 28 a 39 % en peso de agua,en donde el concentrado limpiador es una suspensión.
2. Concentrado limpiador de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por una viscosidad máxima de la suspensión de 6500 mPa·s, medida de acuerdo con ISO 2555:1989 a 20°C con una velocidad de rotación de 5 rpm.
3. Concentrado limpiador de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, caracterizado por que el hidróxido de metal alcalino es hidróxido de sodio, hidróxido de potasio o una mezcla de los anteriores.
4. Concentrado limpiador de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado por
 - 20 a 41 % en peso de hidróxido de sodio y
 - 5 a 10 % en peso de hidróxido de potasio.
5. Concentrado limpiador de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que el dispersante comprende por lo menos un agente complejante y un dispersante polimérico.
6. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado por
 - 5 a 49 % en peso de un agente complejante y
 - 1 a 10 % en peso de dispersante polimérico.
7. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con la reivindicación 5 o 6, caracterizado por que el agente complejante exhibe una función amino orgánica, seleccionada preferiblemente del grupo conformado por ácidos aminocarboxílicos, ácidos aminofosfónicos o combinaciones de los anteriores.

8. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con una de las reivindicaciones 4 a 7, caracterizado por que el dispersante polimérico es un ácido policarboxílico, preferiblemente un ácido poliacrílico o su derivado.
9. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado porque el excipiente es monoetanolamina.
10. Método para la fabricación de una suspensión, que comprende
 - (i) 22 a 46 % en peso de hidróxido de metal alcalino,
 - (ii) 5 a 50 % en peso de dispersante, agente complejante o su combinación,
 - (iii) 0 a 5 % en peso de tensoactivo,
 - (iv) 0 a 5 % en peso de excipientes y
 - (v) 28 a 39 % en peso de agua,

en donde el método comprende los pasos:

- a) disposición de una porción de dispersante, agente complejante o su combinación en solución acuosa,
- b) en caso dado, adición de excipientes,
- c) en el caso de la adición de excipientes, adición subsiguiente de una porción adicional de dispersante,
- d) adición de una porción de hidróxido de metal alcalino como solución acuosa,
- e) en caso dado, adición de un tensoactivo,
- f) adición de una porción de hidróxido de metal alcalino como un sólido,
- g) adición de un dispersante,
- h) adición de una porción adicional de hidróxido de metal alcalino,

en donde los pasos de adición se efectúan bajo agitación y por lo menos los pasos de adición

d) a h) se producen de tal manera que, en la fase acuosa, se mantiene una temperatura de máximo 40°C, preferiblemente máximo 35 °C.