

REIVINDICACIONES

1. Concentrado limpiador líquido, 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) 28 a 39 % en peso de agua,en donde el concentrado limpiador es una suspensión.
2. Concentrado limpiador líquido 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 líquido 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 líquido 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 líquido de acuerdo con una de las Reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que el dispersante comprende un agente complejante y un dispersante polimérico, tal como ácido policarboxílico, ácido poliacrílico o su derivado.
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, tal como ácido policarboxílico, ácido poliacrílico o su derivado.
7. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con la Reivindicación 5 o 6, caracterizado por que el agente complejante exhibe un grupo funcional amino orgánico.
8. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con la Reivindicación 7, caracterizado por que el agente complejante exhibe un grupo funcional seleccionado del grupo

conformado por ácidos aminocarboxílicos, ácidos aminofosfónicos o combinaciones de los anteriores.

9. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con una de las Reivindicaciones 4 a 8, caracterizado por que el dispersante polimérico es un ácido policarboxílico.

10. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con la Reivindicación 9, caracterizado por que el dispersante polimérico es un ácido poliacrílico o su derivado.

11. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con las Reivindicaciones 1 a 10, caracterizado porque además comprende hasta 5% en peso de tensoactivo.

12. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con las Reivindicaciones 1 a 11, caracterizado porque además comprende hasta 5% en peso de excipientes.

13. Concentrado limpiador líquido de acuerdo con una de las Reivindicaciones 1 a 12, caracterizado porque el excipiente es monoetanolamina.

14. 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) hasta 5 % en peso de tensoactivo,
- (iv) hasta 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) adición de una porción de hidróxido de metal alcalino como solución acuosa,

c) adición de una porción de hidróxido de metal alcalino como un sólido,

d) adición subsiguiente de una porción adicional de dispersante

e) 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 b) a e) se producen de tal manera que, en la fase acuosa, se mantiene una temperatura de máximo 40°C.

15. Método para la fabricación de una suspensión según la Reivindicación 14 caracterizado porque comprende entre los pasos a) y b) además los pasos de:

- adición de excipientes, y
- adición subsiguiente de una porción adicional de dispersante.

16. Método para la fabricación de una suspensión según la Reivindicación 14 o 15 caracterizado porque comprende entre los pasos b) y c) además el paso de:

- adición de un tensoactivo.

17. Método para la fabricación de una suspensión según cualquiera de las Reivindicaciones 14 a 16 caracterizado porque los pasos de adición b) a e) se producen de tal manera que, en la fase acuosa, se mantiene una temperatura de máximo 35 °C.

LAG\LAG\ID-665902\WPC21347