



78830

MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña en solicitud  
de un MODELO DE UTILIDAD, por VEINTE ANOS, en  
ESPAÑA, a favor de NOVACEL, S.A., de nacionali-  
dad francesa, residente en Paris (Francia), Rue  
Paul Baudry, 6, por "UNA TOLVA PARA LA FABRICA-  
CION CONTINUA DE PIELS DE GAMUZA ARTIFICIAL  
SIN FORRAR, DE CELULOSA REGENERADA, ALVEOLAR".---

-----



- 2 -  
78830

- El modelo de utilidad se refiere a una tolva para la fabricación continua de pieles de gamuza artificial, sin forrar, de celulosa regenerada, alveolar, y sobre todo a un dispositivo para formar una capa uniforme de pasta de esponja, a base de una mezcla usual de viscosa, de cristales de sulfato sódico y de fibras de refuerzo, cuya capa de pasta se somete seguidamente a tratamiento de coagulación, de acabado, etc., para la fabricación de bandas continuas de celulosa regenerada, alveolar, reforzadas con fibras sin orientación preferencial importante.
- 5.-
- 10.- La invención se comprenderá más fácilmente con ayuda de un ejemplo de realización que, sin embargo, no es en modo alguno limitativo, pues la invención se extiende asimismo a cualquier variante de la misma índole. El ejemplo se ilustra con las figuras adjuntas.
- 15.- La Fig. 1, representa la tolva distribuidora de pasta. La Fig. 2, es un corte por los labios de la tolva. En la Fig. 1, una bomba volumétrica -1- apropiada, de engranajes, pistones o excéntricas, suministra un caudal constante de pasta de esponja a una tolva trapezoidal -2- que termina en una "hilerera" de ranuras -3- Uno de los labios -4- de la ranura puede ser metálico (acero cromado o no), y el otro -5- de materia elástica (caucho natural o sintético), materias plásticas, etc. La anchura de la ranura se regula del modo conocido mediante tornillos, que actúan sobre una lámina flexible que apoya sobre el
- 20.- labio elástico. Es fácil compensar las diferencias de pérdida de carga con el perfil exacto de la ranura.
- 25.- Para evitar una orientación preferencial de los filtros, que se produciría con labios lisos y danja lugar a productos de escasa resistencia transversal, se han estirado las paredes interiores de la ranura de extrusión, según la Fig. 2.
- 30.- Esta disposición desorienta las fibras y se obtiene una capa extrusionada, estriada -6-, que, tras los tratamientos usuales, da una banda alveolar dotada de una solidez transversal que



78830



Fig-1-

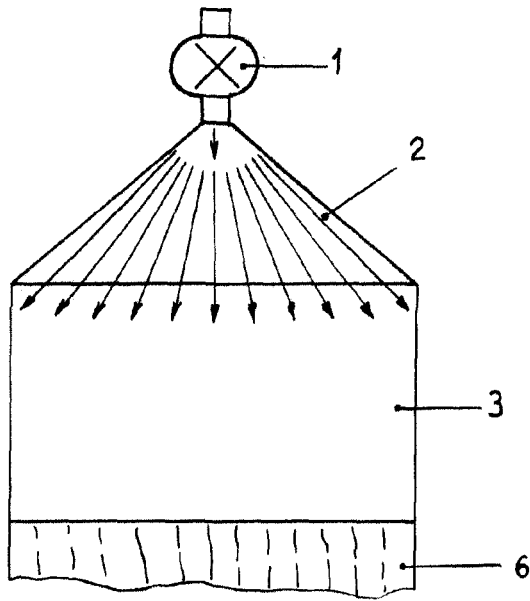
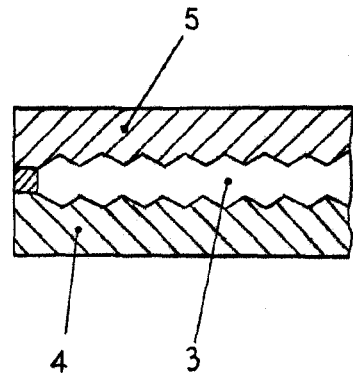


Fig-2-



MADRID NOVIEMBRE 1959

*M. Aguirre Aguirre*  
*J. G. Poca*

ESCALA VARIABLE