



H.V.

M E M O R I A      D E S C R I P T I V A

para una patente de invención por veinte años, por = Proce-  
dimiento para la fabricación de artículos por inmersión  
partiendo de dispersiones orgánicas = a favor de la R/S.  
The Anode Rubber Company (England) Limited, residente en  
London E.C.2 (Gran Bretaña) 110, Bishopsgate.-

=====

El invento se refiere a la fabricación de artícu-  
los partiendo de dispersiones acuosas u otras de substancias  
orgánicas mediante inmersión repetida. Como dispersiones  
se emplean en primer lugar las dispersiones de caucho natu-



rales, dado el caso concentradas y si es necesario mezcladas con substancias adicionales, además dispersiones artificiales de caucho o dispersiones artificiales o naturales de otras resinas vegetales o de substancias análogas al caucho, como por ejemplo la gutapercha, balata en estado de vulcanización o sin vulcanizar. Pueden sin embargo emplearse tambien dispersiones de caucho regenerado u vulcanizado, u otras dispersiones de substancias orgánicas, como por ejemplo de caseina, de esterres de la celulosa y de resinas artificiales. La inmersión repetida puede realizarse tanto mediante moldes compactos, sobre los que se aglomera la dispersión por efecto de la adhesión, como tambien sirviéndose de medios ya conocidos que activan la coagulación o aglomeración. Así pueden emplearse por ejemplo moldes cuyo material se disuelve parcialmente y suministra iones que realizan la coagulación, como por ejemplo moldes de yeso en la elaboración de las dispersiones de caucho.

Pueden tambien emplearse moldes chupones o porosos, como por ejemplo moldes de arcilla sin barnizar o glasear, activandose la aglomeración por aspiración en el lado vuelto contra el molde o gracias a que los moldes de arcilla se impregnan con substancias que realizan la coagulación y estas substancias se ceden a la dispersión que se ha de trabajar. La acción aspirante puede conservarse tambien durante el periodo de la desecación, por lo cual esta se acelera bastante. Pueden emplearse tambien moldes provistos de una capa chupona, por ejemplo de gelatina, cuyas capas se impregnan de las substancias que activan la aglomeración o coagulación. Además los moldes de inmersión pueden unirse con una fuente de corriente que provoque un potencial eléctrico, con el fin de poder activar la aglomera-



ción sobre los moldes por medio de acciones eléctricas. Naturalmente que pueden también emplearse simultáneamente varios medios destinados a acelerar la precipitación y aun combinarse con otros métodos.

La esencia del invento consiste en que los moldes de inmersión durante el periodo de tiempo existente entre la desecación o solidificación subsiguiente a las diversas inmersiones y dado el caso, también durante el tiempo de la inmersión en la dispersión se calientan a temperaturas superiores a la del ambiente. El caldeo puede realizarse de cualquier manera, por ejemplo mediante agentes de caldeo líquidos o gasiformes conducidos a través de los moldes o mediante caldeo eléctrico inductivo o por resistencia. Si los moldes de inmersión son porosos, entonces el caldeo puede realizarse también mediante una disolución que corra en el interior de los mismos y la cual, difundiendo a través de sus poros, active la aglomeración de la dispersión en la superficie del molde. Caso de que la base de precipitación sirve para fabricar cuerpos de rotación o artículos sin fin, como tubos, cintas, substancias impregnadas o provistas de una capa o conductores metálicos provistos de una capa y se mueva sin interrupción a través de la dispersión, como por ejemplo una cinta sin fin de precipitación o un molde de precipitación giratorio, por ejemplo cilíndrico, (nucleo) o un tambor o también el artículo metálico sin fin que se ha de recubrir, entonces la base de precipitación puede calentarse de manera que se caldeen tanto sus partes inmergentes en el líquido como también aquellas que en cada momento se encuentran fuera de él, de forma que fabricando artículos cerrados sin fin, por ejem-



plo cuerpos de rotación que se inmergen periodicamente y en parte en el líquido, el precipitado se forme y se desque continuamente.

Para aumentar el efecto es conveniente en general el escoger lo mas elevada posible la temperatura para el caldeo debiendo sin embargo evitarse que por efecto del aumento de temperatura se provoque sobre la superficie de precipitación algún desprendimiento de burbujas de gas o vapor. La temperatura a la que se calientan los moldes, puede ser uniforme o variable durante el caldeo. Así por ejemplo el caldeo durante los periodos de inmersión puede ser uniforme y aumentarse por el contrario durante los periodos de solidificación o desecado entre las diversas inmersiones. El grado del caldeo puede sin embargo ser distinto tambien dentro de los diversos periodos del proceso.

Es conveniente el mantener en una atmósfera húmeda durante el caldeo el molde elevado del líquido.

Finalmente puede tambien construirse el molde de manera que las diversas partes del mismo pueden calentarse a diverso grado.

Así por ejemplo sirviendose como de base de precipitación de un tambor giratorio se puede calentar a diverso grado la parte que en cada momento se inmerge en el líquido y la parte del tambor que en cada momento sale del mismo líquido.

El método según el invento, acelera esencialmente el proceso de trabajo acortando la duración necesaria para la desecación.

-----



N O T A.-

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1.- Un procedimiento para la fabricación de artículos a partir de dispersiones acuosas u otras de sustancias orgánicas, especialmente de dispersiones naturales o artificiales de caucho por medio de una inmersión repetida, caracterizado porque el molde de inmersión en los periodos de tiempo entre las diversas inmersiones se calienta y dado el caso tambien durante su inmersión en la dispersión.

2.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque se adoptan medidas para activar la precipitación o la coagulación y tambien medios higroscópicos, por ejemplo moldes porosos de precipitación (o una fuerza aspirante y además sustancias que suministran iones coaguladores, o la corriente eléctrica).

3.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, en el que se utiliza en el molde de inmersión una corriente eléctrica para activar la aglomeración de la sustancia dispersa, caracterizado porque los moldes de inmersión se calientan simultáneamente tambien con el precipitado eléctrico.

4.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el caldeo tiene lugar por medios calentadores conducidos a través de los moldes.

5.- Un procedimiento según lo reivindicado en



el punto 1, caracterizado porque el caldeo se realiza mediante corriente eléctrica.

6.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el caldeo se realiza mediante inducción eléctrica.

7.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque para la inmersión se emplean moldes porosos y el caldeo se realiza mediante una disolución conducida por el interior del molde y cuya difusión a través de este activa la aglomeración de la dispersión o la adhesión del precipitado.

8.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque se calienta tanto la parte inmersa en el líquido como la saliente de él de la base de precipitación movida sin interrupción a través de la dispersión.

9.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el grado de caldeo es diverso, de una parte, durante el tiempo que dura la inmersión del molde en la dispersión y de otra parte, durante el período en que el molde se encuentra fuera del líquido.

10.- Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 o 9, caracterizado porque el grado del caldeo se varía dentro de los intervalos de tiempo existentes entre los períodos de inmersión.

11.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque las diversas partes de la base de precipitación se calientan a diverso grado.

12.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque la desecación se realiza en atmósfera húmeda entre las diversas inmersiones.



- 7 -

13.- Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 á 12, caracterizado por la combinación que se quiera de las medidas reivindicadas en dichos puntos.

14.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 8, caracterizado porque el precipitado se produce en forma de un cuerpo de rotación que se inmerge constante y periódicamente en el líquido.

15.- Procedimiento para la fabricación de artículos por inmersión partiendo de dispersiones orgánicas.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva.

Consta esta memoria de siete páginas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 17 de enero de 1928.

Leocadio López y López

P.P.=