

AGENCIA INTERNACIONAL

— DE —

Propiedad Industrial y Comercial

— DE —

D. RAIMUNDO DE DALMAU DOMINGO

1357

MEMORIA DESCRIPTIVA

de una patente de introduccion

a nombre de la Sociedad Petrolifera Española



10 transformada en tejido mediante los tipos conocidos de
máquinas para la fabricación del papel. Esto se lleva a
cabo convirtiendo el asfalto en una emulsión no adheren-
te de asfalto y de agua en la cual, el agua constituye
la fase externa y el asfalto la fase interna de la emul-
15 sión.

El presente invento no se refiere especialmen-
te a la manera de la preparación de la emulsión en cues-
tión.

Mientras que con ayuda de mis procedimientos
20 precedentes he producido un papel impermeable que no deja
penetrar el agua en la fase líquida existe una tendencia
mas o menos grande para la humedad contenida en estado
de vapor en el aire, de pasar a través del papel.

El invento que nos ocupa tiene por objeto un nue-
25 vo procedimiento con su aparato correspondiente para evi-
tar el inconveniente antes citado y crear un producto me-
jorado según se describirá mas adelante. Otro objeto del
invento estriba en completar ese resultado, empleando una
máquina multi cilindrica para la fabricación del papel
30 de acuerdo con el procedimiento y con las adiciones que
forman la nueva característica del presente invento.

Según este, se forma una membrana asfáltica con-
tinua desprovista o casi desprovista de poros que dejan
paso libre al aire.

35 Se ha mencionado que el invento es llevado
a cabo preparando una emulsión no adherente de asfalto,
arcilla y agua, pudiendo sin embargo, emplearse en lugar
de arcilla y asfalto, otros agentes emulsionadores, como
por ejemplo, jabones, caseina, ácido sulfónico, sales u
40 otros agentes, y, en lugar de asfalto puede recurrirse
a otras formas de betunes, hidrocarburos o materias em-
pecinadas, poseyendo todas estas materias las calidades
impermeabilizantes. Un invento puede ser realizado aplican-
do esta idea básica en la cual el constituyente impermea-



45 bilizante puede ser, aunque necesariamente no necesita serlo, de forma no adherente tanto, hasta que no sea puesto directamente en contacto con uno de los elementos de la máquina para fabricar el papel que de otra manera tendería a obstruirse.

50 Para la mayor inteligencia del invento se hace referencia al adjunto dibujo en el cual la figura 1 es una vista mas o menos esquematica de una parte, de una máquina multicilindrica para la fabricación de papel según el presente invento. Las figuras 2 y 3 son vistas en planta
55 esquematicas del aparato para repartir el asfalto sobre el tejido fibroso.

Con referencia al dibujo, 1) indica un recipiente en el cual está alojado el tambor cilíndrico 2) alrededor del cual se forma el tejido fibroso 3 que es llevado contra la cara inferior de la bayeta 4). Con 5) se representa un segundo recipiente sobre el cual es producido un segundo tejido; 7), 8) y 9) son cilindros de prensa, 10) la cámara de aspiración y 11) una serie de cilindros de presión de las cuales están dotadas las máquinas multicilíndricas usuales.
65

Entre los recipientes 1) y 5) se encuentra un aparato de riego 12) compuesto de una serie de tubos 13) estando provisto cada uno de estos de toberas 14) dirigidas hacia arriba. El aparato de riego, posee además
70 valvulas gobernadas de un modo apropiado (no representados en el dibujo) con objeto de poder emplear una o mas de las toberas independientemente de las otras.

Encima del recipiente 5) se halla dispuesto transversalmente un tubo 15 provisto de un número de toberas de pulverización 16) dirigido oblicuamente hacia arriba
75 para lanzar la pasta de asfalto en el ángulo entre la hoja entrante y el cilindro.

Con ayuda del aparato representado, la emulsión puede ser aplicada ya sea por las toberas 14) sobre la cara entera de la hoja, con objeto de producir una capa



continua de cualquier espesor deseado, cuya capa esta
compuesta del asfalto casi puro desprovisto de fibras, ya
sea formando una capa de asfalto aplicando por chorro
la emulsión no adherente mediante las toberas 16); tam-
80 bien pueden emplearse simultaneamente las toberas 16) y
las toberas 14).

Con objeto de facilitar la retención del asfalto
y evitar dificultades en la formación y prensado de la ho-
ja es conveniente mantener la aspiración en los tambores
85 cilindricos tan baja como posible para obtener un tejido
muy seco capaz de retener la emulsión sin dificultad al-
guna.

Se acaba de describir la formación de dos tejidos
fibrosos constituidos de materia de papel unida solamen-
90 te por una cinta continua de asfalto no poroso. Sin em-
bargo, podría ser conveniente, en ciertos casos, prepa-
rar los tejidos propiamente dichos de materia asfáltica,
lo que puede conseguirse mezclando la emulsión no adheren-
te con la pulpa en cada recipiente, intercalando entre
95 los tejidos formados de esta materia la capa de asfalto
con ayuda de los aparatos de riego antes descritos. Emplean-
do de este modo materia asfáltica la capa de asfalto lan-
zada no necesita ser muy espesa, puesto que la absorción
del asfalto en el papel es disminuida por la presencia de
100 la materia asfáltica.

El producto obtenido segun este invento puede ser-
vir por ejemplo para la fabricación de recipientes o cajas
impermeables para la sal, azúcar, bizcochos, frutas y otras
sustancias higroscópicas, para papel de forro como se sue-
105 le aplicar debajo del lino y tambien para la fabricacion
de cubiertas para fines agricolas etc.

N O T A

Descrito suficientemente el presente invento lo que



se declara como de nueva y propia invencion del peticionario
110 son las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Mejoras en la fabricacion de hojas de papel re-
fractario a la humedad, consistente en formar un numero de
laminillas fibrosas e intercalar durante las operaciones
de preparacion de la hoja entre las distintas laminillas
115 una capa impermeable de materia empecinada.

2ª.- Procedimiento para la preparacion de papel
impermeable a la humedad consistente en formar un numero
de laminillas fibrosas y en aplicar entre aquellas una emul-
sion de hidrocarburos en estado no adherente.

120 3ª.- Procedimiento de fabricacion de un papel imper-
meable a la humedad consistente en formar un numero de la-
minillas fibrosas y en aplicar entre estas una emulsion
empecinada en estado no adherente aplicando despues calor
para coagular la sustancia empecinada para obtener una ba-
125 rrera impermeable.

4ª.-Mejoras en la fabricacion del papel.

Todo segun queda expuesto en esta memoria que cons-
ta de cinco hojas escritas a maquina por una sola cara y
se representa en los adjuntos dibujos.

Madrid 1.º de Marzo de mil novecientos treinta.

RAMUNDO DE BALMORI

P.

117 354

Spanien

4/30



ESCALA VARIABLE

Fig.1.

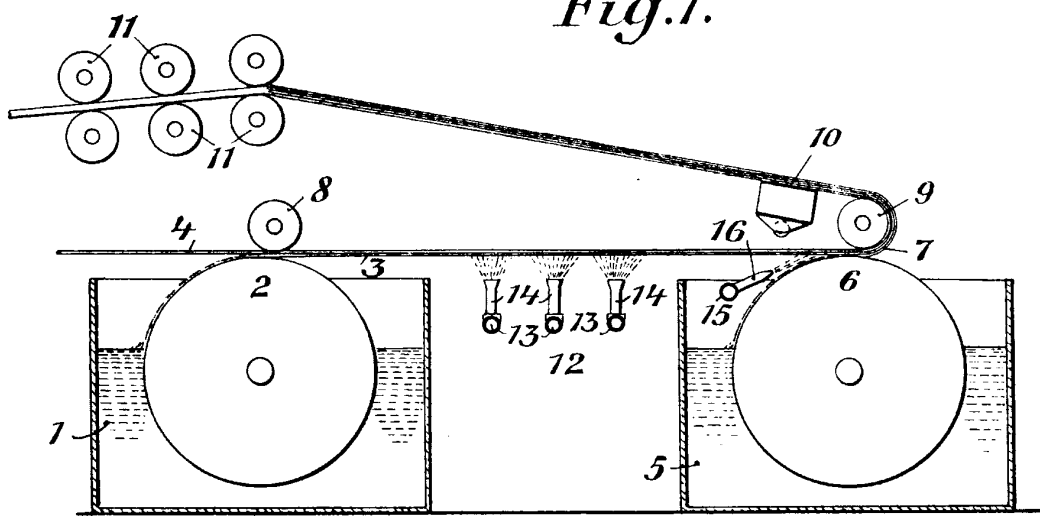


Fig.2.

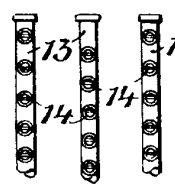
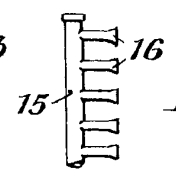


Fig.3.



Madrid 22 Marzo 1930

Roberto Targem