

JE/



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don DOMINGO SERRA SMANDIA, - domiciliado en CASSA DE LA SELVA
(Gerona)

por

"Procedimiento para la fabricación de flotadores de corcho aglomerado".

-----:-----

M e m o r i a d e s c r i p t i v a.

Es objeto de esta patente un procedimiento para la fabricación de flotadores de corcho aglomerado destinados a sustituir en las redes de pescar los flotadores de corcho enterizo usuales que ensartados en un borde de la red sirven en combinación con plomos de lastre fijados al otro borde, para mantener suspendida verticalmente, la red sumergida en el agua.

Estos flotadores fabricados de corcho enterizo, atendiendo al grandísimo consumo que se hace de los mismos, y la escasez cada día más acentuada de corcho, del grueso requerido para su fabricación, va resultando de difícil adquisición y por



lo tanto a un precio excesivo; contribuyendo tambien a gravar su coste, el importante desperdicio de primera materia que representa el cortarlos de la plancha y por la forma cilindrica que generalmente se dá a estos flotadores.

5 Además de ofrecer estos inconvenientes, los flotadores fabricados de corcho enterizo, son defectuosos por el gran número de poros y cavidades que presenta el corcho en toda su masa, por los cuales penetra el agua disminuyendo el poder de flotación del flotador en relación a su volumen.

10 Por el procedimiento objeto de esta patente se obtienen flotadores de corcho conglomerado que pueden sustituir con ventaja según luego se explicará, a los fabricados de corcho enterizo, y con los cuales se resuelve la dificultad originada por la escasez de primera materia.

15 Consiste el procedimiento en triturar, desmenuzándolo en pequeñas particulas, corcho en plancha, en trozos o de desperdicios empleado como primera materia; separando despues por cernido, del corcho triturado el polvo y demás impurezas que pudiera contener. Reducido asi el corcho al estado de setin
20 y limpiado debidamente, se le mezcla caseinato de cal o cualquier otro aglutinante insoluble al agua en proporción conveniente y bien revuelta esta mezcla, se comprime en moldes apropiados los cuales se someten en un horno adecuado, durante cierto tiempo, a la temperatura requerida hasta que la mezcla contenida entre
25 en un principio de tostación, formando una masa aglomerada perfectamente unida. Una vez frios los moldes se retiran de los mismos las piezas de corcho aglomerado, las cuales se cortan en trozos de la altura que han de tener los flotadores, se redondean los cantos de estas piezas cortadas y se taladran finalmente
30 mente si es necesario.

Para obtener estos flotadores dotados de un mayor grado



de impermeabilidad; al hacer la mezcla del corcho con el caseinato, el aglutinante empleado, puede añadirse a este aglutinante parafina y colofonia en proporción conveniente. También se puede aplicar exteriormente al flotador una capa o baño de parafina mezclada o no con colofonia en otras substancias.

La compresión de la mezcla en el molde puede hacerse con un martinete o aparato percusor o bien por un tornillo compresor aplicados al molde y la cocción o tostación de la mezcla comprimida en los moldes, se efectúa preferiblemente introduciendo éstos en un horno cuya temperatura no exceda de unos 200° y dejándolos en el horno durante unos 70 a 75 minutos como máximo. La operación de retirar de los moldes las barras de corcho aglomerado después de cocidas, puede hacerse con auxilio de palancas o tornillos convenientemente dispuestos en los moldes.

15

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para fabricar flotadores de corcho aglomerado destinados a las redes de pescar que consiste esencialmente en triturar el corcho dejándolo al estado de serrín, limpiar por cernido este serrín para separarle el polvo y demás impurezas, mezclarle intimamente caseinato de cal u otro aglutinante, comprimir esta mezcla en moldes y someter éstos con su contenido a temperatura conveniente para cocer la mezcla comprimida hasta que sufra un principio de tostación y después de retirar de los moldes las barras de corcho aglomerado así obtenidas cortarlas en piezas de la altura conveniente redondeándolas o achaflanándolas en sus cantos, y taladrándolas si es necesario finalmente, quedando así listos los flotadores.

2) En la ejecución del procedimiento consignado en la reivindicación anterior, la agregación al caseinato u otro aglutinante empleado de parafina y colofonia para aumentar la imper-

30



meabilidad del flotador.

3) En la ejecución del procedimiento consignado en la reivindicación anterior la compresión de la mezcla de corcho y ca seinato de cal en los moldes, por percusión mediante un martinete o mecanismo similar o por presión por medio de un tornillo, combinados uno y otro mecanismos con los moldes.

4) En la ejecución del procedimiento consignado en las anteriores reivindicaciones, la cocción o tostación de la mezcla comprimida en los moldes, introduciendo estos en un horno cuya temperatura no exceda de unos 200° y dejándolos permanecer en el mismo de 70 a 75 minutos, hasta que la mezcla empiece a tostarse, dejando enfriar luego los moldes y retirando las piezas contenidas mediante palancas o tornillos combinados con los moldes.

5) En la ejecución del procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, la aplicación de un baño de parafina fundida, sola o con mezcla de colofonia u otros cuerpos grasos, a los flotadores ya acabados para aumentar su impermeabilidad y resistencia.

6) Procedimiento para la fabricación de flotadores de corcho aglomerado.

Barcelona 22 de marzo de 1930.

P. A.