

Patente Española  
*de introducción*

# MEMORIA

descriptiva sobre *Perfeccionamientos en correas de goma  
y lona,*

POR

*D. Juan Gassó y Vidal*  
*Gerente de la Sociedad "Hijos de José Gassó y Martí*  
*S. en C.*

DE

*Barcelona*

118041

118041



Solicitante: Juan Gassó y Vidal, Gerente de la Sociedad  
"Hijos de José Gassó y Martí S. en C."  
Residente: BARCELONA, Calle Ancha, 31.  
Objeto de la patente de introducción: PERFECCIONAMIENTO  
EN CORREAS DE GOMA Y LONA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

5

Las correas de goma y lona que se fabrican en España hasta la fecha se hacen engomando las lonas, bien en máquina engomadora o cubriendo las lonas con una capa de goma en calandras; luego las lonas se doblan en el ancho deseado de la correa y formando varios pliegues que en los bordes están doblados. Estas correas se vulcanizan bajo prensas de vulcanización en moldes que limitan exactamente su ancho. Las correas en crudo

./.



10 suelen colocarse simplemente en los moldes sin más tensión que la necesaria para evitar que formen arrugas.

Estas correas, así fabricadas, tienen el inconveniente de que son hasta cierto punto estirables, es decir tienen el mismo defecto de muchas correas de cuero. La doblez de las lonas en los bordes es un gran inconveniente en la confección, pues la dificulta enormemente é impide que pueda hacerse con rapidez, siendo necesario una extensa intervención de mano de obra experta y cara en su manipulación.

15 El perfeccionamiento objeto de esta patente de introducción, que ya es conocido en el extranjero, especialmente en los Estados Unidos de América, pero que no ha sido empleado todavía en España, consiste esencialmente en lo siguiente:

20 Contrariamente al sistema hasta la fecha empleado en España, las diferentes capas de lona engomada, no se doblan en los bordes, confeccionando correas de un ancho determinado, sino se colocan una encima de la otra en todo el ancho que permite la prensa de vulcanización de que dispone el fabricante, pero, antes de quedar prensadas, se estiran hasta el límite de su expansión natural, mediante un dispositivo de tensión aplicado a la misma prensa de vulcanización. De esta manera el producto obtenido después de la vulcanización es inestirable y de una uniformidad tan grande, que del ancho total pueden cortarse

30 tiras del ancho deseado para cada caso, sin necesidad de los dobleces en los bordes como en las correas de lona y goma sin estirar.

35 Los bordes doblados en las correas fabri-



118041

40 cadas con arreglo al sistema antiguo eran necesarios,  
pues las correas desiguales y estirables, tenían la ten-  
dencia de salirse del centro de las poleas de transmisión  
produciéndose un roce continuo en los bordes contra las  
horquillas de ambos lados. En cambio las correas fabrica-  
das por el sistema, objeto de esta patente, son tan uni-  
45 formes que sobre poleas bien centradas siempre correrán  
en el centro sin desplazamiento lateral y, por lo tanto  
sin roce en los bordes, haciendo innecesarios los bordes  
dobladados y los cantos protegidos por goma vulcanizada en  
los moldes de correas. Necesariamente, aparte del tensaje  
50 del material, tanto tejidos como la goma de su unión, tie-  
nen que ser de las mejores calidades seleccionadas con el  
fin de evitar el despegue de las lonas en los bordes sin  
doblar.

55 El procedimiento descrito aporta, por lo  
tanto cuatro ventajas notables, a saber: un producto uni-  
forme é inestirable en grado mucho mayor que pueda alcan-  
zarse por los procedimientos antiguos; en segundo lugar,  
la posibilidad de aprovechar siempre el ancho total de  
la prensa disponible; en tercer lugar, el ahorro del tra-  
60 bajo que supone el doblado de las lonas engomadas y pega-  
josas y, por fin, la supresión de los moldes laterales  
durante la vulcanización.

N O T A.

65 Suficientemente descrito el invento,  
así como su manera de ponerlo en práctica, se hace constar



que puede estar sometido a variaciones de detalle, sin que se modifique su principio fundamental, siendo lo esencial y por lo que se solicita patente de introducción por 10 años en España y sus Colonias:

70

1) CORREA DE GOMA Y LONA, caracterizada por el estiraje mecánico de la correa confeccionada en crudo, antes de su vulcanización.

75

2) Correa según reivindicación 1) caracterizada por la supresión del plegado en los bordes y fabricación de correas de un ancho mayor, pudiendo obtener anchos menores a voluntad cortando simplemente a la medida deseada, sin que por ello sufra la resistencia del producto en sí.

80

3) PERFECCIONAMIENTO EN CORREAS DE GOMA Y LONA.

JUAN GASSÓ Y VIDAL

P.P.