

JE/

118995



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de don

JOSE M^e ROVIRALTA - domiciliado en B A R C E L O N A.

por

"Perfeccionamiento en la fabricación de placas de cemento y
amiante o pastas similares".

-----:-----

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

El objeto de esta patente es un perfeccionamiento in-
troducido en la fabricación de las placas formadas de cemento
u otro aglutinante hidráulico mezclado con amianto u otras fi-
5 bras, cuyas placas se conocen en el mercado con diferentes nom-
bres como Uralita, Eternit, Fibrocemento, etc.

Estas placas se fabrican corrientemente en el color gris
que tiene naturalmente la mezcla de cemento y amianto o bien en
otras coloraciones que se obtienen añadiendo a la pasta de ce-
10 mento y amianto productos colorantes.

El fabricar estas placas en coloraciones diferentes de



la natural tiene unicamente por objeto producir un efecto decorativo, pues la adición de colorante no influye en lo mas minimo en la calidad de las placas y en cambio tiene el inconveniente de que aumenta el coste de estas en el coste de la materia colorante. Como esta materia colorante ha de ser resistente a los agentes atmosféricos no pueden emplearse materias colorante económicas y esta fabricación de placas coloreadas representa un aumento de cierta importancia en el coste de estas placas.

El perfeccionamiento objeto de esta patente permite obtener estas placas de cemento y amianto coloreadas a un coste relativamente bajo y consiste en esencia en fabricar estas placas con dos clases de pasta, de manera que unicamente sean de pasta coloreada las capas exteriores que forman una o ambas caras de la placa y en un grueso relativamente pequeño, mientras que el cuerpo central de la placa que constituye su mayor grueso está formado de pasta natural sin adición de materia colorante.

Como estas placas de cemento y amianto se obtienen por la superposición de capas elementales delgadas obtenidas en máquinas similares a las máquinas de fabricar papel o carton, para fabricar las placas con el perfeccionamiento objeto de esta patente se dispone una máquina provista de dos tinas y dos tambores combinados con un solo fieltro. Una de las tinas se llena con pasta normal sin materia colorante y la otra con pasta coloreada y se combina la fabricación de manera que las primeras capas las produce la tina que tiene materia colorante; luego las capas sucesivas que forman el grueso de la placa se obtienen de la tina que no lleva materia colorante y por último, si la placa ha de estar coloreada por ambas caras las capas finales que forman la otra cara visible de la placa se obtienen otra vez de la tina que tiene materia colorante.



Para lograr este resultado pueden combinarse en la máquina diferentes medios que permitan hacer que trabaje a voluntad uno u otro de los tambores y de los cuales se indican algunos en el plano adjunto, en el que se representan esquemáticamente y en sección longitudinal tres disposiciones de la máquina con dos tinas, apropiadas para fabricar placas de cemento y amianto con los perfeccionamientos objeto de esta patente.

Comprende la máquina como las usuales en la fabricación de placas de cemento y amianto el rodillo de formación -1- sobre el cual se arrolla en capas superpuestas la hoja primaria conducida por el fieltro sin fin -2- y apretada contra el rodillo -1- por el rodillo compresor -3-. El fieltro sin fin -2- guiado por rodillos -4-, sufre un lavado a la salida de los rodillos -1- y -3- y después de escurrido por el juego de rodillo compresores -5- pasa a dos tinas -6-7- provistas de sus respectivos tambores filtros -8- y -9- y rodillos durmientes -10- 11-. Finalmente cargado el fieltro -2- con la hoja primaria producida según luego se explicará, por una sola de las tinas exclusivamente, marcha el fieltro guiado por los rodillos -12- al rodillo de formación -1- en el cual deja la hoja conducida.

Una de las tinas, la -6- por ejemplo, contiene la pasta -13- de cemento y amianto preparada de la manera normal sin materia colorante alguna, mientras que la otra tina -7- se llena de la pasta -14- coloreada, destinada esta última pasta, a las primeras o bien las primeras y últimas capas elementales componentes de la plancha, según esta plancha deba obtenerse coloreada solamente por una cara o por las dos caras.

Para formar la porción de hoja primaria correspondiente a las capas elementales coloreadas debe trabajar exclusivamente el tambor -9- de la tina -14- permaneciendo fuera de acción el otro tambor -8- de la tina -6- y reciprocamente. Esto se logra



por cualquiera de las tres disposiciones representadas respectivamente en las figuras 1, 2 y 3.

La primera disposición consiste (figura 1) en combinar con cada uno de los tambores -8- y -9- sendos tubos inyectores -15- y -16- con agujeros, que proyecten a todo lo largo del respectivo tambor cuando éste ha de quedar fuera de acción, un chorro de agua a presión que haga desprender la pasta recogida por el tambor, antes de que ésta llegue a la línea de contacto con el fieltro. Así pues, para formar las capas elementales coloreadas se hace funcionar el inyector -15- anexo al tambor -8-, tal como representa la figura 1, con lo cual este tambor queda fuera de acción, trabajando únicamente el tambor -9- cuyo respectivo grifo se mantiene a este efecto cerrado y para formar las capas sin coloración se cierra el inyector -15- y se hace funcionar el 15 -16-.

Otra disposición (figura 2) consiste en montar ambas tinajas -6- y -7- y respectivos tambores -8- y -9- de manera que cada equipo pueda subir y bajar con independencia del otro equipo para colocar en cada caso el tambor que ha de trabajar, en contacto con el fieltro y separar de éste el otro tambor que ha de quedar inactivo. En la posición representada en la figura 2, solamente produce trabajo efectivo el tambor -9- que está en contacto con el fieltro, quedando fuera de servicio el tambor -8- bajando al efecto para separarlo del fieltro, por lo tanto en esta posición la máquina forma la hoja primaria correspondiente a las capas elementales coloreadas. Invertiendo la posición de las tinajas y sus tambores se obtendrán las capas elementales no coloreadas. Podría obtenerse el mismo resultado disponiendo fijadas las tinajas y respectivos tambores, y con movimiento de ascenso y descenso los rodillos del fieltro para ponerlo en contacto o separarlos de los tambores.



Finalmente puede lograrse el mismo efecto (figura 3) haciendo descender el nivel de la pasta en la tina cuyo tambor ha de quedar fuera de acción, de manera que este tambor gire en seco como el tambor -8- de la figura 3 con lo cual aunque
5 siga dando vueltas no produce trabajo efectivo formandose la hoja primaria exclusivamente de la pasta coloreada de la tina -7- cuyo contenido alcanza el nivel normal. Invirtiendo la operación, es decir haciendo descender el nivel de la pasta en esta tina -7- y llenando normalmente la tina -6- la máquina trabaja-
10 ria exclusivamente con pasta normal propia para formar las capas elementales no coloreadas.

Podrian emplearse si se desea, en lugar de dos, tres o mas tinas y respectivos tambores, para obtener mas diversidad de coloraciones en las capas elementales o para intensificar
15 la producción, superponiendo en el fieltro sin fin de la máquina varias capas de pasta de la misma clase.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Perfeccionamiento en la fabricación de placas de
20 cemento y amianto o mezclas similares, para obtener económicamente estas placas coloreadas por una o por ambas caras, que consiste esencialmente en fabricar estas placas de dos clases de pasta, una con colorante adicional y otra sin colorante, formando de la pasta coloreada tan solo las capas exteriores co-
25 rrespondientes a una o ambas caras de la placa y en un grueso relativamente pequeño, y de la pasta normal sin colorante, las capas correspondientes al cuerpo central de la placa.

2) En la fabricación de placas de cemento y amianto o mezclas similares con el perfeccionamiento consignado en la reivin-
30 dicación anterior, el empleo de una máquina como las de fabri-



car carton con dos tinas y respectivos tambores combinados con un solo fieltro de cuyas tinas una contiene la pasta coloreada y la otra la pasta normal hallándose dispuestas estas tinas y sus tambores de manera que mientras una trabaja normalmente para formar una de ambas clases de capas elementales, permanece la otra tina fuera de acción.

3) Perfeccionamiento en la fabricación de placas de cemento y amianto o pastas similares.

Barcelona 3 de Julio de 1930.

P. A.

Orreantxu Lopez Lid.

118995

Jose M. Revilla Lopez

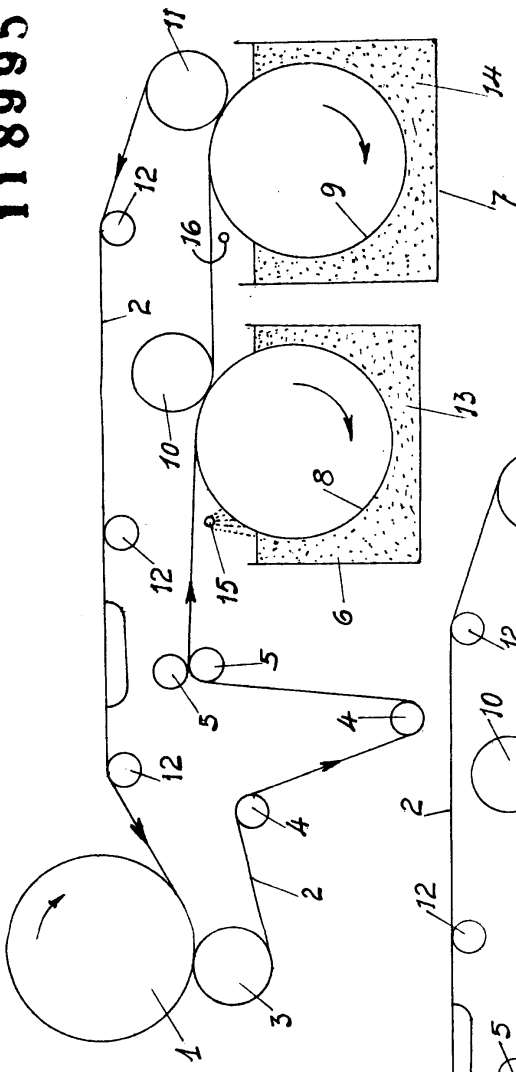


FIG. 1.

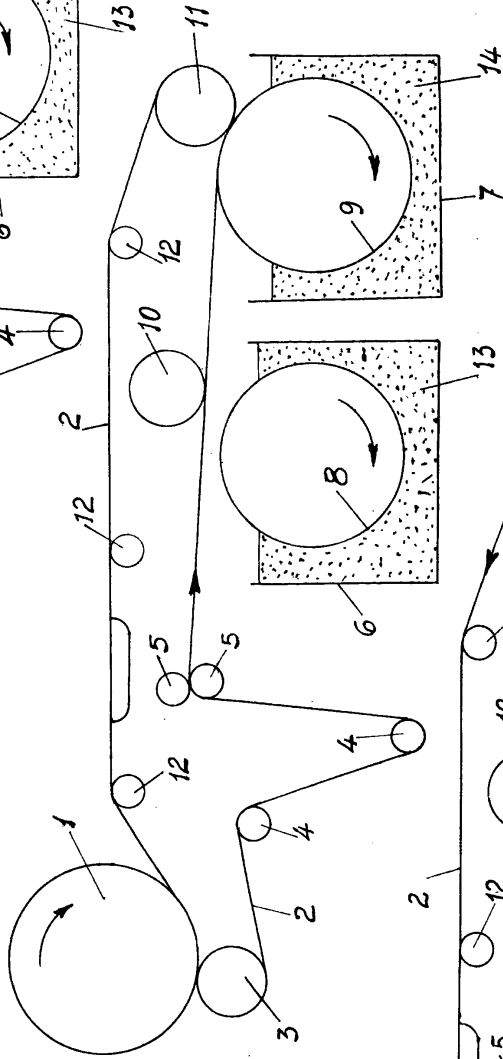


FIG. 2.

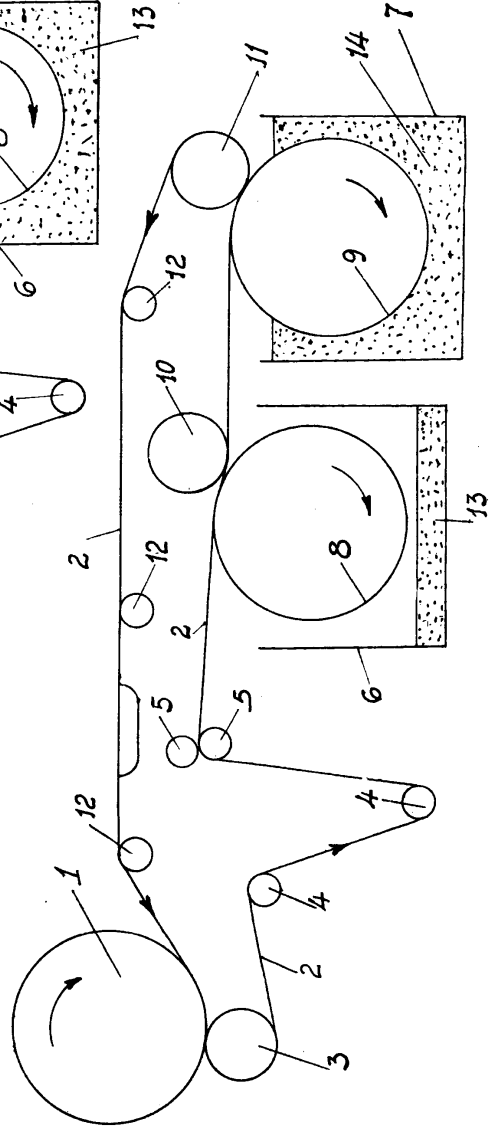


FIG. 3.

Jose M. Revilla Lopez