

AM/



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

a favor de

FABRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APOSITOS, S. A., -domiciliada
en BARCELONA

por:

"Procedimiento de fabricación de artículos de caucho sin
costura".

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

Muy variados son los sistemas que se siguen para la
fabricación de artículos de caucho sin costura, en cuyos sis-
temas siempre hay algo de común, pero con perfeccionamientos
que los distinguen entre sí. El procedimiento objeto de es-
ta patente, se practica en Alemania y en su integridad no ha
sido aplicado todavía en España, y consiste en la obtención
de los diferentes artículos de caucho que se fabrican por in-
mersión dentro de un recipiente cerrado, en donde, al des-



1933

10 prenderse los gases de benzol por el calor, son condensados por unos tubos refrigerantes, obteniéndose por este procedimiento una recuperación de benzol muy notable. Aparte de eso, la manera de operar, es como sigue:

En los cilindros se prepara el caucho a disolver añadiéndole los elementos colorantes, vulcanizadores y aceleradores que mejor convengan según la vulcanización que vaya a sufrir. Una vez preparada la pasta, al salir del cilindro se sumerge en un recipiente con benzol, bencina o toluol, y se deja en reposo un tiempo conveniente, y se pasa luego por las máquinas mezcladoras. Estas máquinas son unos recipientes que en su interior llevan unas palas giratorias, cuyas palas puestas en movimiento ayudan con gran economía de tiempo a la disolución del caucho bajo la acción del disolvente.

La disolución hecha, pasa a los depósitos de unas máquinas o aparatos en forma de estufa cerrados, en cuyo centro hay un eje giratorio que lleva un chasis doble. Se cargan en el chasis los moldes que deben funcionar, en tanto que el depósito de disolución está situado debajo de este chasis y por un ascensor hidráulico sube y baja en periodos intermitentes para bañar los moldes colocados en el chasis.

Esta operación se repite las veces necesarias hasta conseguir sobre los moldes el grueso deseado. Por ejemplo, para globos bastarán dos baños; para guantes, cuatro, y para tetinas y chupadores, ocho. Se comprende que el número de baños puede ser modificado según la densidad de la disolución y el objeto a fabricar.

En los intervalos entre una y otra inmersión el eje que sostiene el chasis se pone en movimiento y gira sobre sí, evitando que la disolución depositada sobre los moldes se es-



40 curra en una dirección determinada. Mientras dura este pro-
ceso, unos tubos-aletas por los cuales pasa vapor o agua ca-
liente, desprenden calor que ayuda a volatilizar el disolven-
te, y al lado opuesto hay otros tubos por los cuales pasa agua
fría que al contacto con los gases calientes provocan una con-
45 densación que permite recuperar el disolvente.

Terminada esta operación, los objetos son examinados,
rebordeados y marcados sin quitarlos del molde, y después pasan
a su vulcanización. Si la pasta no lleva azufre, se la somete
a un baño de solución al cloruro de azufre, como es costumbre
50 en la industria del caucho. Pero si la pasta lleva azufre u
otro vulcanizante cualquiera, entonces se meten los moldes en
otro aparato estufa en el cual se inyecta presión de aire ele-
vando la temperatura al grado de vulcanización o sea, entre
130 a 140° en que se efectúa la vulcanización.

55 Los objetos sometidos a estos tratamientos, se quitan
luego de sus moldes, y son limpiados y envasados para ser en-
tregados al consumo.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

60 1ª - La fabricación de artículos de caucho sin costura,
moldeados a base de disolución, obtenidos por inmersión en apa-
ratos cerrados, en donde al desprenderse por el calor los gases
de benzol u otro disolvente, son condensados por unos tubos re-
frigerantes, obteniéndose la recuperación de los disolventes.

65 2ª - La fabricación de artículos sin costura o por in-
mersión según el procedimiento descrito, que se caracteriza por
estar vulcanizados dentro de estufas o autoclaves que en su in-
terior contienen aire a presión que permite elevar la tempera-
tura a más de 100°.

11



- 4 -

129405

70

3º - Precedimiento de fabricación de artículos de

paño sin costura.

Barcelona 11 Enero 1933

FÁBRICAS REUNIDAS DE PAÑO Y APOSITOS

El Gerente