

131829

NUMERO 21.072.

13182



MEMORIA DESCRIPTIVA
PARA SOLICITAR
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de STOCKHOLMS BENMJOLSFABRIKS AKTIEBOLAG,
constituida en Suecia y establecida en Sandvik, ES-
TODOLMO, Suecia, por:

" UN APARATO PARA FABRICAR PELICU-
" LAS DE COLA " .

Este invento se refiere a un aparato
para la fabricación de películas de cola, esto es,
cola en forma de piezas largas y delgadas. La
palabra "cola" en la descripción siguiente así como
en las reivindicaciones adjuntas debe tenerse pre-

5

10 sente que comprende cola de cualquier clase, tal como cola animal, especialmente cola de huesos, cola de cuero, cola de piel, cola de caseina, cola de la albumina de la sangre, o mezclas de dos o mas clases de cola.

15 Según una aplicación del invento, la cola líquida o disuelta en un disolvente apropiado, se aplica a un soporte sin fin, móvil, de material conveniente que tiene la propiedad de separarse fácilmente de la película de cola, por ejemplo, de papel parafinado o aceitado, tejido aceitado o material análogo, completándose el secado de la película o la eliminación del disolvente mientras la película está todavía sobre el soporte, después de lo cual se separa de dicho soporte, con preferencia continuamente, la película secada. La cola líquida o disuelta se aplica preferentemente al soporte por medio de uno o mas rodillos, uno de los cuales por lo menos puede encajarse (acercarse) a dicho soporte. En una construcción preferida, el soporte pasa entre rodillos, uno de los cuales por lo menos guía al soporte y uno de los cuales por lo menos suministra a este, cola líquida o disuelta. En el punto de aplicación de la cola líquida o disuelta, el soporte puede moverse ajustado en un rodillo de guía al que rodea parcialmente.

20

25

30.



35 Otra característica importante de este invento tal como se aplica a la fabricación de películas de cola suministrando la cola líquida o disuelta a un soporte sin fin, móvil, consiste en

40

que el soporte se aceita, parafina o se hace deslizadero o repelente por otros métodos, con preferencia continuamente, para la cola, durante la operación y la película de cola aplicada sobre la superficie repelente (expulsora) para ella, del soporte mencionado, se deja secar hasta cierto grado.

45



50

La operación de secado se realiza con preferencia haciendo pasar el soporte móvil con su revestimiento de cola líquida o disuelta, a través de un dispositivo secador, (por ejemplo un canal a través del cual se hace circular un medio gaseoso calentado a lo largo del soporte) que rodea por lo menos una parte del trayecto del soporte, en cuyo dispositivo se seca completamente la película de cola antes de abandonar dicho dispositivo. Una pared del canal citado puede estar formada por la propia banda de soporte, móvil.

55

Estas y otras características de este invento se describirán mas detalladamente a continuación, con referencia al dibujo adjunto en el que:

60

La figura 1, es un corte vertical longitudinal; y

La figura 2, una vista en corte, por la línea 2-2 de la figura 1, de un tipo preferido de aparato para aplicar este método.

65

Una banda sin fin de soporte 1, se guía sobre varios rodillos y se mantiene en movimiento por un motor 2 que mueve unapolea 3 que, a su vez, arrastra otra polea fija al árbol de un rodi-

70

llo de guía 4, que se ajusta en el soporte sin fin 1. Por medio de una correa 5 se comunica movimiento rotativo a otro rodillo 6 que se ajusta,

75

por fricción, y conduce a un tercer rodillo 7, parte del cual está sumergido en una solución de cola contenida en un depósito 8. La solución de cola puede comprender substancias que hagan la cola suave y flexible después de secar, tal como glucosa, glicerina, y similares. Del rodillo 7,

80



la solución de cola se extrae en espesor uniforme por medio del rodillo adyacente 6 que aplica la solución al soporte 1 en forma de revestimiento o capa de espesor uniforme. No es necesario que el rodillo 6 esté en contacto con el soporte, y en realidad, se prefiere dejar un pequeño espacio entre la periferia del rodillo 6 y el soporte 1 en el punto en que se aplica la cola, por cuyo medio se

85

mantiene constantemente un menisco de la solución de cola entre la periferia del rodillo 6 y el soporte conducido sobre el rodillo 4. Pueden disponerse además, medios para alterar la distancia entre los ejes de los rodillos 4 y 6, a voluntad, por cuyo medio puede variarse el espesor de la película de cola.

90

Con anterioridad se ha propuesto verter cola líquida sobre un soporte móvil, pero evidentemente este método presenta varios inconvenientes que se evitan aplicando la cola por un sistema de rodillos tal como antes se ha descrito, ya que esta aplicación permite compensar las irregularidades en la viscosidad y la temperatura de la cola lí-

95

100

quida y da lugar a la formación de una película de cola de espesor homogéneo sobre el soporte 1.

105

Debe sin embargo entenderse que este invento no se limita al empleo de dispositivos de aplicación tal como los antes descritos, dado que pueden emplearse, para la aplicación de la solución de cola sobre el soporte, cualesquiera de los dispositivos conocidos de aplicación usados en la encuadernación, y entre los empapeladores y ebanistas.

110



Tal como se ha indicado anteriormente, la banda se mueve continuamente en la dirección indicada por las flechas. Desde el punto de apli-

115

cación de la cola, se mueve aquella, junto con su capa de cola, a través de un dispositivo de calefacción, que puede consistir en una caja 9 que rodea por lo menos una parte del trayecto que la banda soporte sigue en su movimiento. En el tipo

120

representado en el dibujo, se forma un canal entre la caja de plancha metálica 9 y la superficie de la banda soporte móvil, con su capa de cola.

125

La operación de secado, esto es, la solidificación de la cola líquida o disuelta, se consigue por la introducción en dicho canal de aire calentado en 10 por medio de un ventilador 11 que se mueve por el motor 2; dicho aire calentado pasa a lo largo del soporte como se indica por las flechas en la figura 1. Moviendo el soporte y el ventilador por un motor común y único, la cantidad de cola arrastrada por el soporte corresponderá con la proporción de aire insuflada en el secadero. Al moverse con mayor velocidad los rodillos 4 y 6, la

- 130 cantidad de cola aplicada al soporte por unidad de tiempo, aumentará; pero simultáneamente el ventilador se moverá a mayor velocidad y se insuflará una mayor cantidad de aire en el secadero: En este, se elimina toda la humedad o, por lo menos, una
- 135 parte importante de ella, y sobre el soporte quedará una película de cola mas o menos seca. En un punto extremo del soporte, la película de cola está seca o prácticamente seca; la película se arranca y se enrolla sobre un rodillo separado 12. Con objeto de acortar el dispositivo secador, puede conducirse el soporte en zig-zag dentro del dispositivo secador, por medio de rodillos adecuadamente dispuestos, con lo cual se aumenta la capacidad de secado del aparato para una longitud dada del mismo.
- 140 Con el empleo de este dispositivo puede llevarse a cabo la fabricación de películas de cola en forma de hojas largas. En lugar de enrollar la película de cola sobre un rodillo, si se desea, puede hacerse pasar dicha película a través
- 145 de una máquina cortadora para obtener hojas de cola de cualquier tamaño deseado.
- Al aplicar este método es de grandísima importancia el empleo de un soporte que se separe fácilmente de la película de cola mas o menos
- 150 seca sin romperla. El soporte puede estar formado por papel parafinado, pero evidentemente pueden emplearse materiales distintos del papel, tales como tejidos o análogos, si se desea, tratados con parafina o aceite de linaza o sus composiciones,
- 155 tales como tela aceitada o materiales análogos por
- 160



cuyo medio la superficie del soporte permitirá la separación de la película seca sin rotura. Para obtener una separación irreprochable de la película del soporte, este, tal como se indica en el dibujo puede parafinarse o hacerse deslizadera o repelente para la cola, por otros medios, a su paso desde el punto en que se arranca la película de cola (rodillo 12) hasta el punto en que se aplica la cola (rodillos 4, 6); dicho parafinado o tratamiento análogo se realiza, con preferencia continuamente durante la operación. Para ello puede emplearse, por ejemplo, un baño 13 de parafina fundida dentro del cual se sumerge el soporte conducido por los rodillos 14, 15, sumergiéndose parcialmente en dicho baño el rodillo 14.

165

170

175



Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suecia, el 5 de julio de 1932, bajo el número 2624, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial, por ser divisional de la n.º 130.984, presentada el 17 de junio de 1933.

180

- o - N O T A - o -

Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes

185

tes:

190 1º. - Un aparato para la fabricación de películas de cola, caracterizado por una banda de soporte sin fin, móvil, cuya superficie se separa fácilmente de la cola, en combinación con medios para comunicar movimiento a aquella y por lo menos un rodillo para fijar cola líquida o disuelta a dicha banda de soporte, estando dispuesto dicho rodillo para ajustarse con dicho soporte.

195



200

2º. - Un aparato, según lo reivindicado en el punto 1º., caracterizado porque el soporte sin fin se guía sobre uno o mas rodillos y está dispuesto para pasar por lo menos entre uno de estos rodillos de guía y un rodillo para aplicar cola líquida o disuelta sobre dicho soporte.

205

3º. - Un aparato, según lo reivindicado en los puntos 1º. o 2º., caracterizado por un rodillo de guía dispuesto en el punto en que se aplica la cola, o muy cerca de él, estando dispuesto el soporte para moverse ajustado con dicho rodillo, al que rodea parcialmente.

210

4º. - Un aparato, según lo reivindicado en los puntos 1º., 2º. o 3º., caracterizado por un dispositivo secador a través del cual se hace pasar el soporte con su capa de cola líquida o disuelta, en combinación con medios para la introducción de un medio gaseoso que con preferencia se calienta, tal como aire caliente, dentro de dicho dispositivo secador, de modo tal que la cola se transforma en una película completamente desecada mientras circula a

215

través de dicho dispositivo.

220

5°. - Un aparato, según lo reivindicado en el punto 4°, caracterizado porque el dispositivo secador comprende un canal que tiene una o mas toberas para la introducción de un medio gaseoso calentado en el mismo.

225

6°. - Un aparato, según lo reivindicado en el punto 5°, caracterizado porque una pared de dicho canal está formada por la propia banda móvil de soporte.

230



235

7°. - Un aparato para la fabricación de películas de cola, especialmente según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado por un soporte sin fin, móvil; por medios para aplicar cola líquida o disuelta a dicho soporte, y por medios para suministrar aceite, parafina, u otros agentes apropiados a dicho soporte para comunicarle la propiedad de separarse fácilmente de la cola y en que el aceite o material análogo se aplica, con preferencia, continuamente durante la operación.

240

8°. - Un aparato, según lo reivindicado en el punto 7°, caracterizado por un rodillo giratorio, una parte del cual, por lo menos, está sumergida en un baño, líquido de aceite, de parafina fundida o de material análogo, guiándose la banda de soporte por la parte sumergida de dicho rodillo.

245

9°. - Un aparato, según lo reivindicado en cualquiera de los puntos 1°. a 8°, caracte-

rizado por un rodillo giratorio dispuesto para arrollar la película de cola arrancada del soporte, alrededor de dicho rodillo.

250

10. - Un aparato, según lo reivindicado en cualquiera de los puntos 1º. a 9º., caracterizado porque el soporte está dispuesto para moverse en zig-zag a lo largo de su trayecto dentro del dispositivo secador.

255

11. - Un aparato según lo reivindicado en cualquiera de los puntos 4º. a 10, caracterizado porque los medios para la introducción de medio gaseoso de secado en el secador y el soporte, se mueven por un motor común.

260

12. - Un aparato para fabricar películas de cola.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

265

Esta Memoria consta de diez hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 14 de septiembre de 1933.

P. A.

Alberto de Elzaburu

Por Poderes






131829

Fig. 1

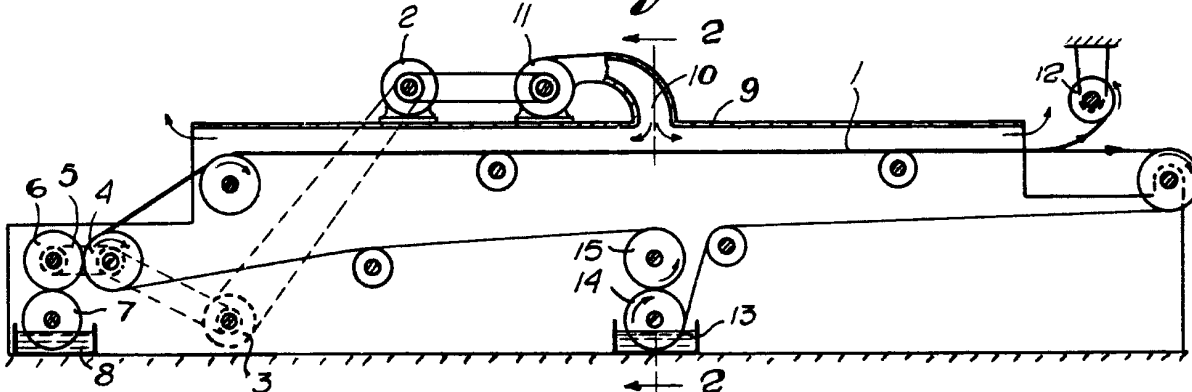
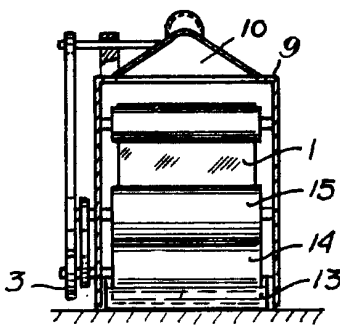


Fig. 2



P.A.
Alberto ...

Handwritten signature