



135975

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

a favor de la razón social española FIBRAS AGLOMERADAS,  
S. A., domiciliada en Masnou (Barcelona), por "UN NUEVO  
PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CUERO ARTIFICIAL".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

De algún tiempo son conocidos y practicados varios procedimientos de fabricación de cuero artificial, utilizando residuos o recortes de cuero natural que se mezclan con caucho en disolución y se someten a máquinas análogas a las utilizadas para fabricar cartón o papel continuo; obteniéndose de esta manera planchas u hojas continuas, que se deshidratan por absorción y se someten luego a diversas operaciones complementarias.

5. Estos procedimientos adolecen de varios inconvenientes; y, con el fin de obviarlos, hemos ideado un  
10.



135975

nuevo procedimiento de fabricación de cuero artificial en el que, además de otras innovaciones, se hace la deshidratación de la masa mediante presión.

- Consiste este nuevo procedimiento de fabricación
15. de cuero artificial en tomar fibras vegetales o fibras procedentes de materias minerales o animales o bien residuos o recortes de cuero natural, incluso trozos de cuero nuevo, desfibrando luego convenientemente a estos cueros, ya por trituración o siguiendo otros procedimientos;
20. las fibras naturales u obtenidas por desfibrado de cueros, se mezclan después con un aglomerante adecuado, que puede ser látex de caucho, de balata o de gutapercha u otro aglomerante natural o artificial que convenga; se precipita o coagula el látex según la manera conocida, utilizando por ejemplo alumbre u otras sales o ácidos o agua de mar, solos o mezclados; y la masa obtenida se deshidrata total o parcialmente, sometiéndola a la acción de una prensa. Esta prensa puede ser construída de tal forma que el material se obtenga
30. en planchas de dimensiones y espesor variables, convenientes a cada caso; o en bloques del mismo, que luego se sierran o cortan para obtener las planchas que se deseen. Pero la prensa puede estar construída también de manera que con ella se obtenga un cilindro de material, perforado o no por su eje; y este cilindro es
35. tratado después por medio de una máquina apropiada que le imprime un movimiento de rotación a la vez que lo corta por su periferia, obteniéndose así una hoja del espesor deseado y de una anchura igual a la altura del
40. cilindro. En el caso de que los cilindros de material



obtenidos sean de poca altura cada uno, pueden superponerse varios siguiendo su mismo eje y comprimirlos transformándolos en un solo cilindro más largo, que luego se trata del modo que se ha explicado.

45. Para que la deshidratación sea completa, al salir de la prensa, el producto obtenido puede ser secado en corriente de aire o en una estufa. Cuando el producto se ha obtenido en forma de bloque, es indiferente hacer su secado antes de cortarlo en planchas u hoja, o secar las planchas o la hoja obtenidos del bloque.
- 50.

Es indiferente que las fibras aglomeradas, el aglomerante y el coagulante sean mezclados antes de someterlos a la acción de la prensa o que la mezcla se haga en la misma prensa; y también es indiferente que la presión sea dada a la masa mediante un pistón o por medio de inyección de más materia a una presión superior a la necesaria para comprimir.

60. La masa artificial prensada, después de su transformación en planchas y hojas, se somete a un acabado similar al empleado para el cuero natural; que consiste en pulirla, pintarla y grabarla según convenga: pues es aplicable a la fabricación de suelas y plantillas, contrafuertes, suelas embutidas, pistones de bomba, cercos y viras para calzado, correas para transmisión de fuerza, cinturones, maletería, marroquinería y a todas las demás aplicaciones que tiene el cuero natural.
- 65.

70. Aunque, como ya se ha indicado, pueden aprovecharse mediante este procedimiento de fabricación los residuos y recortes de toda clase de cueros naturales,



135975

75. ensayos especiales efectuados permiten afirmar que las fibras procedentes de cueros naturales curtidos al cromo se prestan mayormente a la fabricación de este cuero artificial; lo cual permite suponer que tales fibras se combinan y adhieren mejor que otras con el látex de caucho.

N O T A

80. Es objeto de esta patente de invención que se solicita "Un nuevo procedimiento para la fabricación de cuero artificial", que se caracteriza y define por las reivindicaciones siguientes, sobre las cuales ha de recaer la propiedad y explotación exclusiva:-

85. 1. Un procedimiento de fabricación de cuero artificial que consiste esencialmente en tomar fibras naturales de cualquier clase conveniente y de procedencia mineral, vegetal o animal o bien fibras obtenidas des-  
90. fibrando residuos, recortes o trozos de cuero natural, usado o nuevo; y estas fibras, solas o mezcladas de varias procedencias, se mezclan después con un aglomerante adecuado que puede ser látex de caucho, de balata o de gutapercha; a continuación se precipita o coagula el látex utilizando cualquier medio químico adecuado; y la masa se somete a la acción de una prensa; sometiéndola, finalmente, a un acabado similar al empleado para el  
cuero natural.

95. 2. Un procedimiento de fabricación de cuero ar-



tificial tal como el de la reivindicación anterior, en el que el prensado se hace con una máquina construída de tal manera que el material sale ya en forma de plancha de las dimensiones convenientes a cada caso.

100. 3. Un procedimiento de fabricación de cuero artificial tal como el de la reivindicación 1, en el que el prensado se hace con una máquina construída de tal manera que con ella se obtiene un cilindro de material, perforado no por su eje; cuyo cilindro después se somete a una máquina apropiada que le imprime un movimiento de rotación a la vez que lo corta por su periferia, dando así una hoja del espesor deseado y de una anchura igual a la altura del cilindro.

110. 4. Un procedimiento de fabricación de cuero artificial tal como el de las reivindicaciones anteriores, en el que el producto obtenido al salir de la prensa es secado en corriente de aire o en una estufa, para completar la deshidratación.

115. 5. Un procedimiento de fabricación de cuero artificial tal como el de las reivindicaciones anteriores, en el que se abrevia el tiempo de fabricación haciendo la mezcla de las fibras aglomeradas con el aglomerante y el coagulante en la misma prensa; a la que se le puede dar presión por cualquier procedimiento mecánico o hidráulico a propósito.

120. 6. Un nuevo procedimiento de fabricación de cuero artificial.

La presente memoria consta de cinco hojas.

Barcelona, a 13 de octubre de 1934.

*J. F. Sureda*