

AM/



141768*

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

a favor de

Ole HEYE, - domiciliado en COPENHAGUE (Dinamarca)

por:

"Procedimiento para la fabricación de un material para
envoltorios y construcción"

=====
=::::==:==:==:==:==:==:==:==:==:==

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

Se conocen ya numerosos materiales a base de papel
o pasta de papel para envoltorios y construcción, constitui-
dos por hojas de papel pegadas entre si con interposición de
5 una capa de hilos, que pueden ser metálicos o de algodón, yute
o cualquier otro material textil. Frecuentemente se emplea uni-
camente uno de dichos materiales textiles con una hoja o capa
de papel pegada en una de las caras del mismo. La o las hojas
de papel pueden también ser impregnadas o tratadas superficial-
10 mente con diversas substancias. Es también conocida la fabri-
cación de estos materiales empleando un tejido de mallas mas



o menos anchas introducido en su interior, haciendo pasar dos hojas de papel en bobina por una máquina especial en la cual se aplica a las caras internas de las hojas de papel la cantidad necesaria de pasta o adhesivo, antes de disponer, por medio de la misma máquina, el tejido entre ambas hojas de papel.

Estos materiales de construcción o para envoltorios, presentan sin embargo varios inconvenientes principalmente el de que el tejido de materia textil dispuesto entre las hojas de papel, presenta un coeficiente de dilatación distinto que el del papel, de modo que en el material de construcción reforzado con tejido, no se utiliza todo el aumento de resistencia producido por el refuerzo. Otro inconveniente consiste en que la adherencia con el tejido será incompleta, ya que las hojas no pueden adaptarse por completo alrededor de los hilos individuales del tejido, de modo que las hojas únicamente se adhieren al tejido y cuando la anchura de las mallas es suficiente también entre si en el centro de cada malla o, según los casos, en una extensión mayor o menor del área de la malla.

A diferencia de estos materiales ya conocidos, esta invención tiene por objeto la producción de un material reforzado para envoltorios y construcción, para lo cual un tejido metálico o de material textil de mallas pequeñas o grandes, por ejemplo, tejido de yute con una a ocho mallas por centímetro (2,5 á 20 mallas por pulgada) o mas grosero si se desea, es estirado previamente en ambas direcciones de modo que no quede en él una elasticidad mayor que la del papel que debe aplicarse luego al mismo. Cuando se emplea un tejido de material textil puede ser conveniente en algunos casos tratarlo previamente con algunas substancias convenientes, por ejemplo, agua, cola o análogas. Se deposita luego en las mallas pasta de papel con un espesor igual al grueso de los hilos, contrarrestando al mismo tiempo la tendencia de las fibras de la pasta de papel a depositarse en la dirección



50

de las mallas, obteniéndose así una gran resistencia en dirección transversal. Al mismo tiempo o después de verificado este relleno de las mallas se aplica una capa de pasta de papel en ambas caras del tejido metálico o textil relleno de pasta, manteniéndolo continuamente estirado durante la operación, si es necesario.

55

De esta manera se consigue la ventaja de que las superficies quedan perfectamente planas y lisas, ya que el tejido queda invisible en las superficies externas de las hojas de papel, igual que en los materiales para envoltorios hasta ahora conocidos. Sin embargo, después de haber sido rellenas las mallas del tejido, es posible también revestir únicamente una de las caras del mismo en una capa de pasta de papel. Conforme con esta invención es posible así mismo, emplear pastas de papel de distinta composición para el relleno de las mallas y para las capas externas, según las condiciones deseadas para el producto obtenido y tanto antes de aplicar la pasta como después ésta puede ser teñida, impregnada o sometida a cualquier otro tratamiento especial.

60

65

Esta invención puede combinarse además, en forma tal que se empleen varias capas de tejido rellenas por separado antes de reunir las, pudiéndose aplicar si es conveniente una capa de pasta de papel entre las capas individuales de refuerzo.

70

75

La fabricación puede efectuarse en una operación continua, ya que los diferentes procesos de trabajo pueden efectuarse simultáneamente o directamente uno después del otro. En primer lugar el tejido metálico o textil es estirado y luego es pasado con la velocidad conveniente del rodillo de desarrollo al rodillo arrollador, manteniéndose al mismo tiempo el estiramiento deseado. Durante el movimiento del tejido se aplica la pasta de papel primeramente para rellenar las mallas y al mismo tiempo o después de haberlo sometido a un secamiento mas o menos intenso, se aplica la capa de pas-

80



ta de papel destinada a cubrir las superficies externas del tejido, después de lo cual el material así obtenido se seca por ejemplo, haciéndolo pasar por cilindros calentados o a través de una cámara de secar. Antes o después del secamiento puede estamparse en las superficies cualquier dibujo, marca 85 inscripción o análogo o bien ambas superficies pueden ser impregnadas o teñidas con los productos convenientes. Debe observarse que para el relleno de las mallas del tejido puede emplearse en lugar de la pasta de papel otras sustancias, 90 por ejemplo, asfalto, betún, u otro material de relleno.

En la forma descrita se obtiene un producto dotado de grandes posibilidades de aplicación, ya que la invención permite combinar las propiedades de gran resistencia del tejido metálico o textil con las propiedades relativas al grosor del papel sin que desaparezca la posibilidad de someter el material a cualquier otro tratamiento. 95

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de material para 100 envoltorios o construcción constituido por un tejido de material conveniente y de un tamaño de mallas apropiado, en combinación con pasta de papel u otro material de relleno, caracterizado porque el tejido después de un tratamiento previo con sustancias que contrarrestan por completo o casi por completo los 105 cambios en el tejido durante el tratamiento subsiguiente, se somete a un estiramiento, en todas direcciones y se rellena a presión con pasta de papel, asfalto, betún u otro material conveniente, y, dicho tejido, simultáneamente o después de ser estirado y relleno, se cubre de pasta de papel preparada o no, por uno o por ambos lados, pudiéndose verificar 110 todas estas operaciones de una manera continúa en un solo proceso de fabricación.

2) Procedimiento para la fabricación de material para envoltorios y construcción según la reivindicación 1, ca-



936

115 racterizado porque el tejido de material textil, antes de ser introducido en la masa de papel u otros materiales se humedece o trata previamente con sustancias, por ejemplo, cola, u otros similares, que sirvan para producir la unión entre el tejido y la pasta de papel u otros materiales.

120 3) Procedimiento para la fabricación de un material para envoltorios y construcción, según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque una vez obtenido el producto, se impregna, tiñe o se le aplican dibujos o inscripciones.

125 4) Procedimiento para la fabricación de un material para envoltorios y construcción.

Barcelona 10 de marzo 1936.

JOSE M. BOLIBAR
P.P.
Enbautaw Lopez Lid.