



141917

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en España, por

“UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERO SINTETICO”,

a favor de

Don José Ventura Vivó y Don Antonio Aledo Sánchez, re-
sidentes en Valencia, Camino de Peñarrocha, número 33.

Trátase con el procedimiento que se describe a con-
tinuación, de obtener cuero sintético utilizando los re-
cortes y desperdicios de las fábricas de curtidos, de
las pieles ya curtidas, por el procedimiento tanto mi-
5 neral como vegetal y cualquier clase de fibra vegetal.

La finalidad que se persigue con el invento en cues-
tión, es el logro de un tejido -tela u hoja- combinando
la mezcla de las citadas materias con un grado tal de
resistencia, flexibilidad y parecido a los cueros ya
10 curtidos, abriendo nuevos horizontes a la industria en
general.

El procedimiento de fabricación, está constituido
por una serie de operaciones que vamos a describir. Es-



tas operaciones son las siguientes:

15 1º.- Seleccionado y preparado de los recortes y des
perdicios de las fábricas de curtidos y de las materias
vegetales, cualquiera que sea la fibra de que se dispon
ga, como yute, malva, cáñamo, esparto, etc.

20 2º.- Legiado de estas materias por los métodos a la
sosa o al bisulfito. El lagiado consiste en un lavado
de las fibras a base de sosa cáustica o bisulfito, que
se verifica en aparatos esféricos o cilíndricos median-
te presión de vapor.

25 3º.- Molienda o trituración de las mismas. La molien
da de las materias legiadas se verifica con molinos o
aparatos trituradores.

30 4º.- Desfibraje de la molienda en los aparatos lla-
mados "filochos". La desfibración se verifica en pilas
o tinas que llevan unos cilindros con cuchillas que fric
cionan y desfibran la materia prima.

5º.- Refinado de la pasta obtenida en los filochos,
en las pilas y refinadores cónicos. El refinado de la
materia prima se verifica por medio de pilas cónicas.

35 6º.- Dosificación de la pasta mediante la adición
de gomas o resinas derivadas del caucho, balatas y guta
perchas, albuminatos de origen animal y glicerinas en
general, hasta dotarla del grado preciso de densidad y
resistencia para cubrir el fin que se persigue. La sodi
ficación es variable, pues depende de la clase y cali-
40 dad de la materia prima que se emplee y de la clase de
material que se desee obtener, pero aproximadamente se-
rá como sigue:

45 Por cada 100 kilogramos de pasta, del 25 al 100% de
goma o resinas derivadas del caucho, balatas, gutaper-
cha y albuminatos de origen animal y vegetal, y del 25
al 100% de glicerinas en general.



7^o.- Coloración de la pasta mediante el uso de albuminatos colorantes de origen mineral. Se lleva a la práctica adicionando el colorante a la pasta.

50 8^o.- La pasta así obtenida pasa a una máquina de las de fabricar papel o cartón de bombos, donde se logra obtener las láminas u hojas de cuero sintético en bruto para después proceder al acabado del artículo.

N o t a

55 En resúmen; la PATENTE DE INVENCION que se solicita por VEINTE AÑOS en España, recaerá sobre las reifindicaciones siguientes:

1.- Un procedimiento de fabricación de cuero sintético, que se caracteriza por que se utilizan como materias primas los recortes y desperdicios de las fábricas de curtidos que se producen en todas las pieles ya curtidas, tanto por el método mineral como vegetal, y cualquier clase de fibra vegetal, dosificando la pasta producto de la mezcla de estas materias con la adición de gomas o resinas derivadas del caucho, balatas y gutaperchas, albuminatos de origen animal y glicerinas en general.

60

65

2.- Un procedimiento de fabricación de cuero sintético, según reivindicación 1, que se caracteriza porque se basa en el aprovechamiento de la maquinaria y elementos de una fábrica de papel continuo o de cartón de bombos, para obtener con ellos y las materias que reivindica el párrafo anterior, un tejido, tela u hoja que imite perfectamente a los cueros ya curtidos.

70

3.- Un procedimiento de fabricación de cuero sintético, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza por que las operaciones que constituyen el procedi

75



miento de fabricación, son las siguientes:

80 1.^o.- Seleccionado y preparado de los recortes y des
perdicios de las fábricas de curtidos y de las materias
vegetales, cualquiera que sea la fibra de que se dispon
ga, como yute, malva, cáñamo, esparto, etc.

2.^o.- Ligiado de estas materias por los métodos a la
sosa o al bisulfito.

85 3.^o.- Molienda o triturado de las mismas.

4.^o.- Desfibraje de la molienda en los aparatos lla
mados "filochos".

5.^o.- Refinado de la pasta obtenida en los filochos.

80 6.^o.- Dósificación de la pasta mediante la adición
de gomas o resinas derivadas del caucho, balatas y guta
perchas, albuminatos de origen animal, y glicerinas en
general, hasta dotarla del grado preciso de densidad y
resistencia, para cubrir el fin que se persigue. La do
sificación es variable, pero aproximadamente será, por
95 cada 100 kilogramos de pasta, del 25 al 100% de goma o
resinas derivadas del caucho, balatas, gutapercha y al
buminatos de origen animal y vegetal, y del 25 al 100%
de glicerinas en general.

100 7.^o.- Coloración de la pasta mediante el uso de al
buminatos colorantes de origen mineral.

8.^o.- Pase de la pasta a una máquina de las de fabri
car papel o cartón de bombos, donde se logra obtener
las láminas u hojas de cuero sintético en bruto para des
pués proceder al acabado del artículo.

105 4.- Se reivindica por último, como objeto sobre el
que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solici
ta "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERO SINTEETICO".

Todo conforme queda expresado en la presente memo-



110 ria, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 9 de abril de 1936.

Alfonso Ungría.

P.P. *Alfonso Ungría*