

145257

MEMORIA DESCRIPTIVA

45257



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

para "Un procedimiento para barnizar cintas, tejidos en
pieza y papel para recubrimientos dieléctricos y otros
usos" - - - - -

a favor de AISMALIBAR, Sociedad Anónima, de nacionali-
dad y residencia españolas.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El procedimiento que constituye el objeto de la
patente de introducción a que se refiere la presente
memoria descriptiva está destinado a obtener el recu-
brimiento o barnizado de tejidos en pieza y de cintas
5 de cualquier fibra textil o mezcla de fibras textiles,
y tambien de papel, para poder aplicar estos productos
barnizados con composiciones aislantes o dieléctricas
al recubrimiento de conductores metálicos y otros
usos.

10 El procedimiento de que se trata no solo es apto
para ser aplicado a cintas o tiras barnizadas de anchu-



- 2 -

ra relativamente reducida, por ejemplo de una anchura de cinco a cincuenta milímetros, sí que también a productos en pieza, por ejemplo de una anchura de seiscientos a mil trescientos milímetros, de todas las materias antes consignadas.

Tanto las tiras como las piezas de tejido referidas pueden recibir el procedimiento encontrándose en su estado normal en cuanto a sus hilos componentes de trama y urdimbre, y también pueden prepararse previamente en porciones cosidas unas a continuación de otras de tal manera que estos hilos componentes queden dispuestos oblicuamente con respecto a la longitud, con lo cual se obtiene una gran resistencia a la fracción.

El procedimiento objeto de la patente de introducción de que se trata se lleva a la práctica tratando las materias que han de ser barnizadas por inmersión en baños compuestos con los productos correspondientes, que pueden ser variables, sin que la composición constituya parte esencial en el procedimiento referido, ya que como hemos dicho esta es variable, pudiéndose emplear cualquiera que sea adecuada, por ejemplo barnices, grasas, asfaltos, resinas sintéticas y naturales, barnices a base de alcohol, goma, gutapercha y otras.

El tratamiento por inmersión se realiza mediante instalaciones como la que vamos a describir con auxilio de los dibujos adjuntos, que representan de un modo esquemático una de dichas instalaciones.

Esta instalación se compone de un recipiente 1, que contiene el baño de barnizado y en el cual tiene lugar



- 3 -

este último. el recipiente 1 mediante un tubo 2 comuni-
ca con un depósito superior 3 que a su vez contiene la
reserva de baño para el recipiente 1, desembocando dicho
45 tubo 2 cerca del fondo de este recipiente 1, el cual me-
diante un tubo rebosadero 4 comunica con una cuba infe-
rior 5 en la que se halla instalado un flotador 6 unido
a una varilla 7 que lleva dos topes distanciados entre
sí 8 y 9 y que atraviesa un brazo de palanca 10, en el
50 cual pueden estar oportunamente ajenos dos topes 8 y 9
de modo inverso.

La palanca a que pertenece el brazo 10 tiene el
ojo de pivote en 11, y lleva en el otro brazo 12 un inte-
rruptor de mercurio 13.

55 En 14 está instalada una motobomba de funciona-
miento eléctrico, por medio de la cual se eleva el baño
contenido en la cuba 5 y mediante los tubos 15 y 16 ha-
cia el depósito 3.

60 Cuando el recipiente 1 está a nivel superior, el
baño rebosa por el tubo 4 y va a parar a la cuba inferior
5 en la cual va elevándose el flotador 6 hasta que el to-
pe 8 de la varilla 7 empuja hacia arriba el brazo de pa-
lanca 10, con lo que baja el brazo 12 y el interruptor
13 cierra el circuito, funcionando el motor de la bomba
65 14 y estableciéndose así un ciclo de circulación del lí-
quido del baño desde el recipiente 1 hasta el tubo 4,
cuba 5, tubo 15, bomba 14, tubo 16, depósito 3, tubo 2 y
regreso al recipiente 1.

70 Al agotarse el líquido de la cuba 5 por efecto de
la bomba 14, el flotador 6 y la varilla 7 descienden,



empujando el tope 9 al brazo de palanca 10 e interrumpiéndose la corriente por cortarse el circuito en el interruptor 13, hasta que por el tubo 4 llegen nuevas cantidades de líquido del recipiente 1 a la cuba 5, y repitiéndose las cosas tal como se ha explicado.

El tubo 2 lleva en 17 una llave de graduación para el paso del líquido procedente del depósito 3 al recipiente 1.

Además en el tubo 2 hay establecida una derivación 18 que comunica con un depósito de disolvente del barniz (no representado en el dibujo por no ser necesario), y en esta derivación tubular 18 se halla instalada una llave de graduación 19 para el suministro de dicho disolvente hacia el recipiente 1.

Cuando la instalación ha funcionado durante cierto tiempo se abre algún tanto la llave 19 para fluidificar el baño de dicho recipiente 1, pudiéndose observar el peso del disolvente mediante una mirilla como 20, y loarándose así mantener la densidad y por lo tanto la regularidad del baño a una producción constante, después de verificar los oportunos tanteos.

La pieza de tela, cinta o papel que ha de recitar el barnizado, representado en 21, se hace pasar por un rodillo como 22 e un juego de rodillos completamente inmersos en el líquido del baño contenido en el recipiente 1, obteniéndose así la ventaja de que se disminuye en todo lo posible su contacto con el aire y por consiguiente la oxidación y la evaporación.



Los artículos que han recibido la acción del baño
100 del recipiente I salen, como se vé en 25, formando una
rama vertical para que el escurrido y por lo tanto el es-
pesor de la capa de barniz queden igualados en todos sus
puntos, resultado que no se logra cuando dichos artícu-
los salen del recipiente como I en dirección oblicua.

105 Es claro que en la instalación representada pueden
introducirse modificaciones accesorias que no afecten a
su esencialidad.

Como es fácil ver, mediante esta instalación pue-
den barnizarse piezas anchas de tejido y de papel, lo
110 cual no es posible en las que hasta el presente se han es-
tablecido en España, representando esto una considerable
ventaja sobre los procedimientos practicados hasta hoy
día.

Además, mediante la instalación descrita se evi-
115 tan los inconvenientes del barnizado que hasta ahora se
ha venido practicando en España en cuanto a que la eva-
poración del disolvente, acelerada por la manipulación
que es forzoso practicar durante la operación, obliga a
que se tenga que añadir frecuentemente al barniz canti-
120 dades del disolvente, operación que requiere ciertos cui-
dados porque de no atenderlos se producen irregularidades
tales como el picado de las capas obtenidas y precipitación
del barniz, que se manifiesta casi inevitablemente por ex-
cesiva dilución de los barnices espesados para realizar
125 la inmersión.

Después de aplicados en la forma antes explicada



los baños de barnizado, las capas de barniz son secadas en hornos o estufas de cámara o columna elevada, que pueden ser calentados eléctricamente o por cualquier otro medio apropiado.

NOTA

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se reivindica:

1.- La explotación exclusiva de un procedimiento para barnizar cintas, tejidos en pieza y papel para recubrimientos eléctricos y otros usos, que esencialmente consiste en tratar por inmersión del tejido en piezas anchas o en tiras y del papel en pieza o en tiras en baños de barnizado, cuya composición puede ser variable, que se disponen en un recipiente al cual es conducido el baño desde un depósito situado en alto, mediante un tubo, llevando el referido recipiente un rebosadero por el cual el exceso de baño pasa a una caba, de la que mediante bomba elevatoria de acción eléctrica se reconduce el líquido del baño al depósito alto de donde había salido, con intervención de un flotador combinado con un interruptor que actúa para detener oportunamente el funcionamiento de la bomba.

2.- En el procedimiento indicado en el párrafo anterior, la explotación exclusiva del mantenimiento de la fluidez de los baños de barnizado por adición de disolvente mediante una bifurcación tubular y una llave de graduación.

3.- En el procedimiento consignado en las reivindicaciones precedentes, la explotación exclusiva del trata-



- 7 -

155 miento tanto de tiras de tejido o de papel como de piezas anchas de dichas materias.

4.- En el procedimiento consignado en las reivindicaciones que preceden, la explotación exclusiva del secado de los baños de barnizado, aplicados a las tiras de tejido o de papel y a las piezas anchas de tejido o de papel, en hornos o estufas con cámaras de calefacción altas o elevadas.

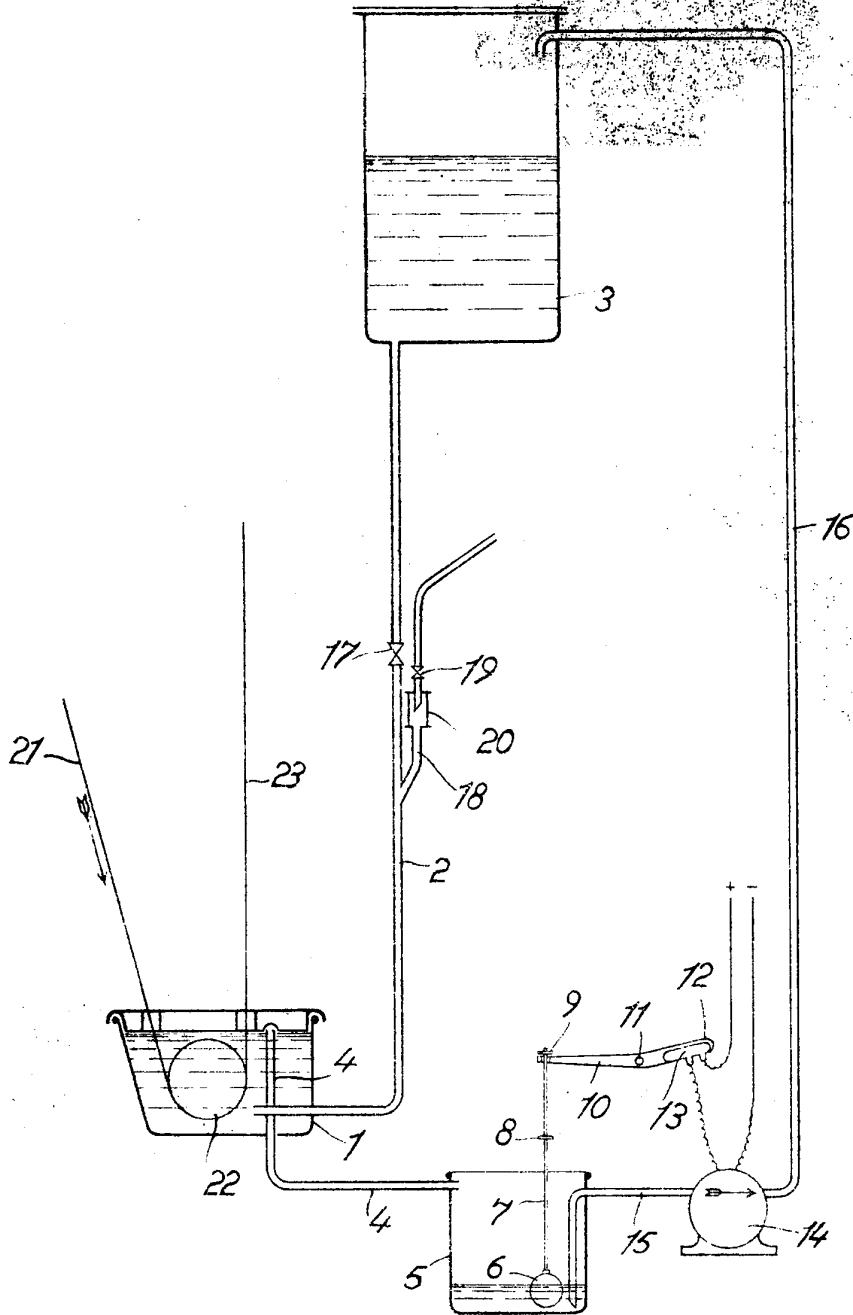
165 5.- La explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es.

"Un procedimiento para barnizar cintas, tejidos en pieza y papel para recubrimientos dieléctricos y otros usos".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 12 de Diciembre de 1938.

P. p. de AISMALIBAR, Sociedad Anónima,



J. Aismalibar