

































aisladoras del sonido, calor y de la humedad, etc. Estos papeles pueden, también, impregnarse fácilmente y de manera conocida, con bitumen u otras materias, así como se pueden también proveer de las conocidas armaduras metálicas formadas, por ejemplo, por alambres, cintas, etc.

430

=====

===== N O T A =====

=====

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

435

1º. Un procedimiento para la fabricación de papel estirable en todos sentidos, caracterizado por el hecho de que en numerosos sitios dispersados por la superficie del papel, es recogido éste, alrededor del centro de dichos sitios, en pliegues radiales o de otro sentido.

440

2º. Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1º., caracterizado por el hecho de que la pieza de papel en movimiento es contraído primeramente en sentido transversal formando ondulaciones y luego en sentido longitudinal, de tal manera que al mismo tiempo que el papel es recogido longitudinalmente, se forman unas protuberancias de papel acumulado en la pieza de papel.

445

3º. Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1º. y 2º., caracterizado por el hecho de que las protuberancias están dispuestas de tal modo que los valles entre las cimas corren oblicuamente con respecto al sentido de marcha de la pieza de papel, cruzándose.

450

4º. Un procedimiento según lo reivindicado



455 en los puntos 1º. y 2º., caracterizado por el hecho de que las acumulaciones de material necesarias para formar las protuberancias se disponen en pliegues radiales que parten de las cimas de las protuberancias.

460 5º. Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1º. y 2º., caracterizado por el hecho de que para producir las protuberancias se emplean parejas de cilindros grabados correspondientemente.

465 6º. Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1º., 2º. y 5º., caracterizado por el hecho de que se hace avanzar la superficie de uno de los cilindros destinados a producir las protuberancias con respecto a la superficie de la otra, de tal manera que el papel, recogido ya en ondulaciones longitudinales, es desenrollado, sin fricción y esfuerzo al tiro de importancia, por puntos, visto en sección transversal de los cilindros, e introducido en los moldes del cilindro contrario correspondiente.

475 7º. Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1º. a 6º., caracterizado por el hecho de que las protuberancias repujadas de la pieza de papel son aplanadas entre parejas de cilindros de los que uno avanza con respecto al otro en sentido aproximadamente vertical respecto a dicha pieza de papel, formándose así, a mas de los pliegues radiales, otros nuevos pliegues.

480 8º. Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1º. a 6º., caracterizado por el hecho de que las protuberancias repujadas de la pieza de papel son aplanadas entre dos cintas sin fin que se van aproximando poco a poco, por ejemplo cintas de fieltro, en senti-



485

do mas o menos vertical respecto a la pieza de papel, formándose así, a mas de los pliegues radiales, otros nuevos pliegues y obteniéndose, eventualmente, un secado de la pieza de papel si se hace pasar las cintas sin fin por encima de calentadores.

490

9º. Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1º. a 6º. y 8º., caracterizado por el hecho de que por las cintas sin fin se graba en la pieza de papel un diseño.

495

10º. Un procedimiento para la fabricación de un papel estirable en todos sentidos,

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Este Memoria consta de diez y ocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid a

P. A.



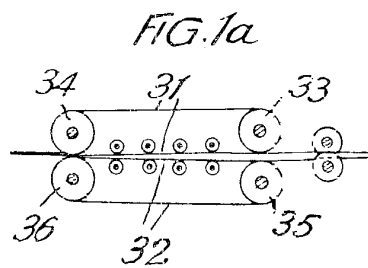
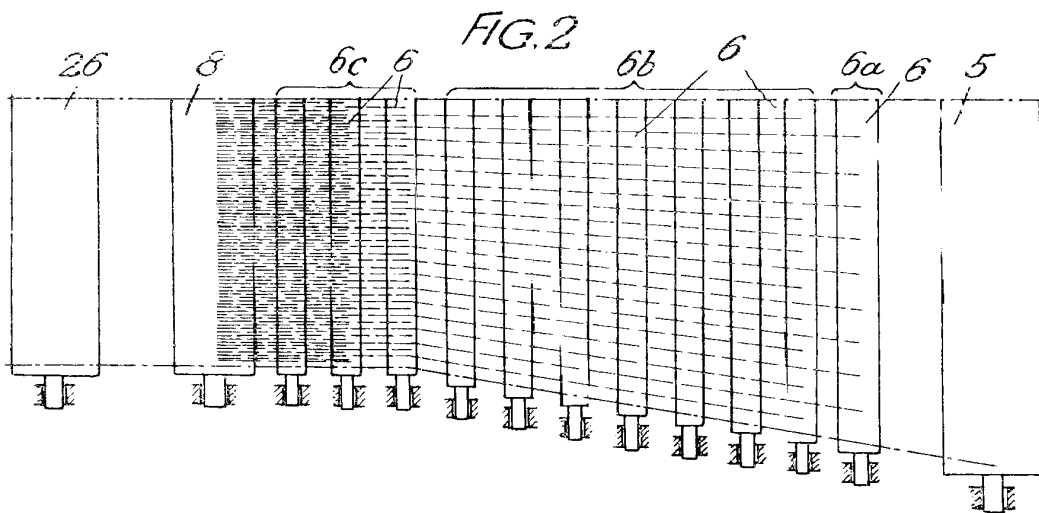
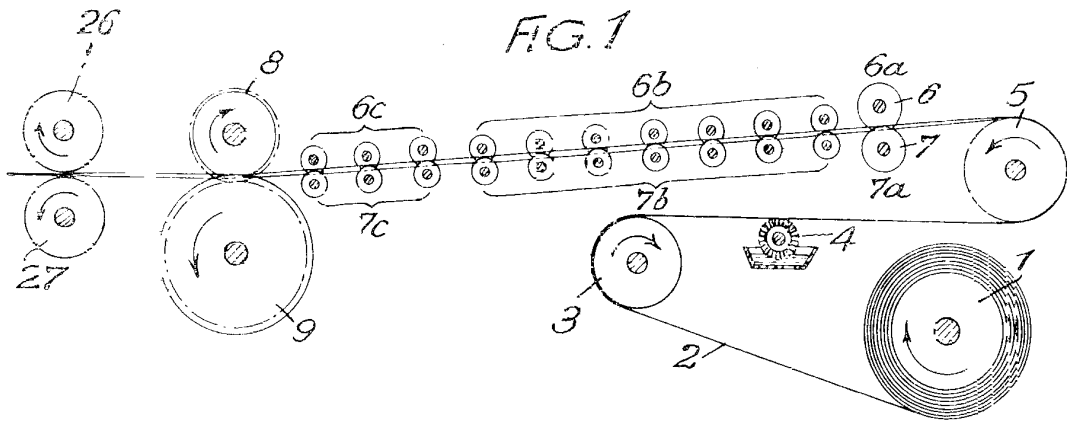




FIG. 3

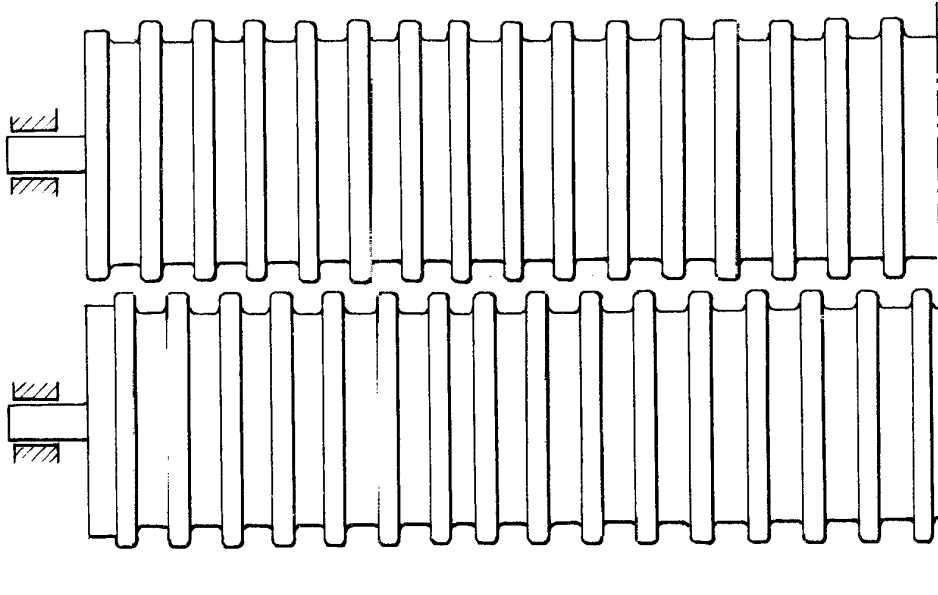


FIG. 4

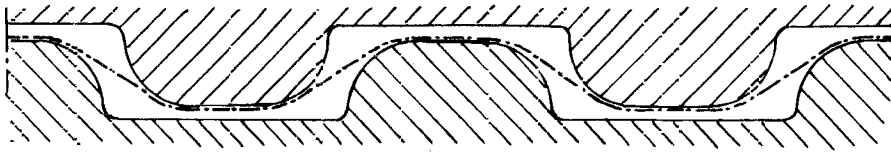


FIG. 5

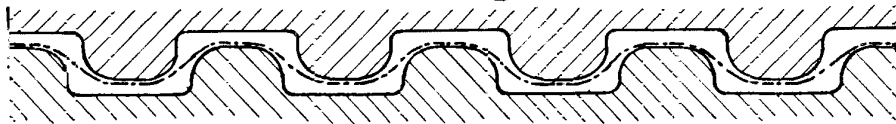


FIG. 6

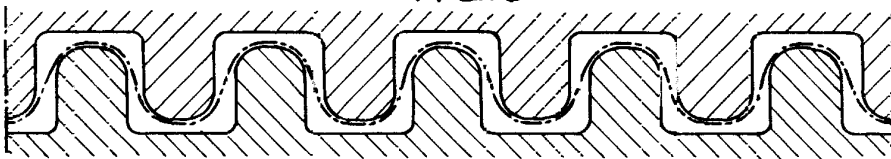
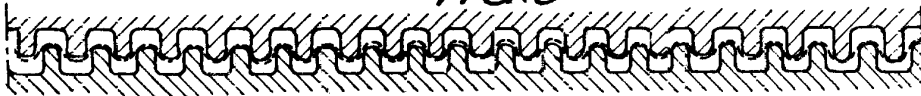
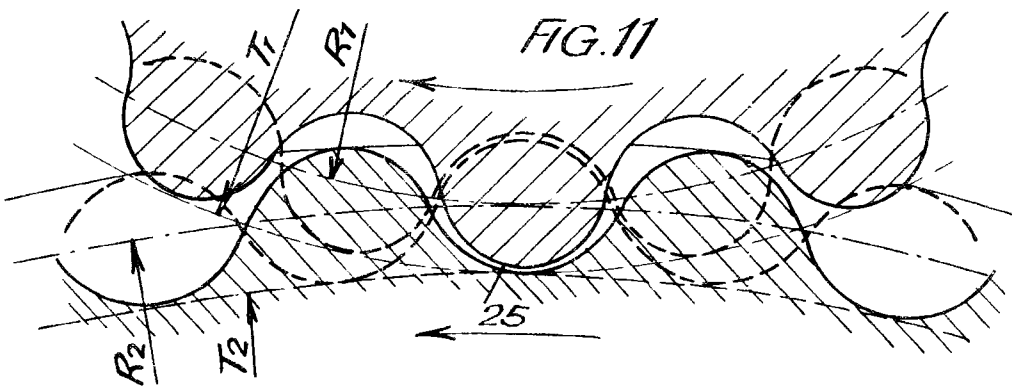
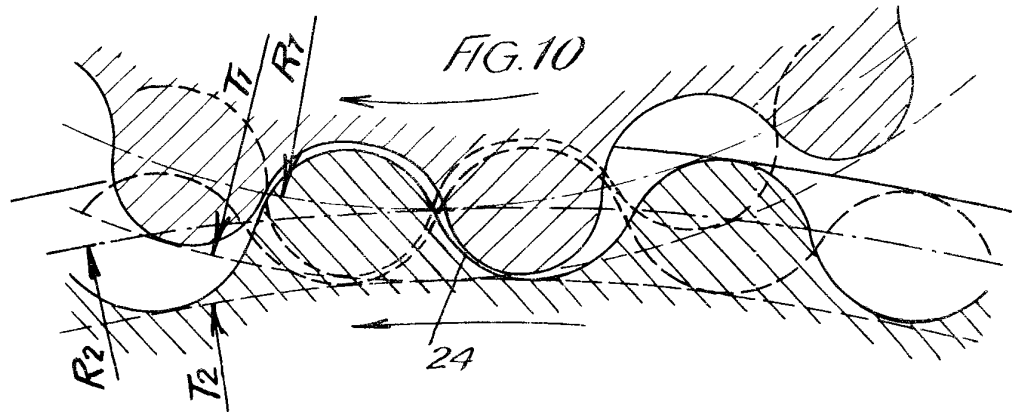
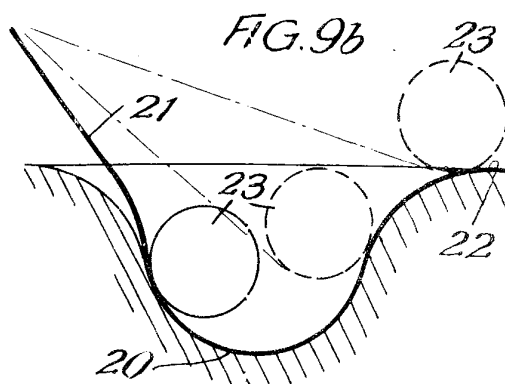
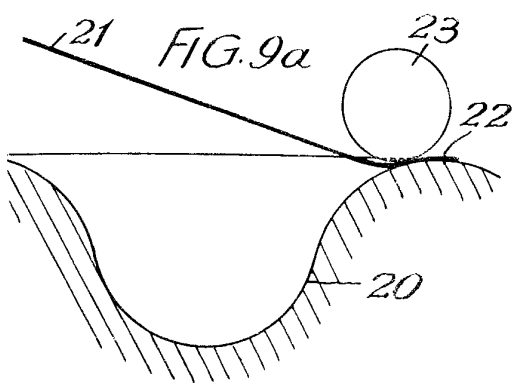
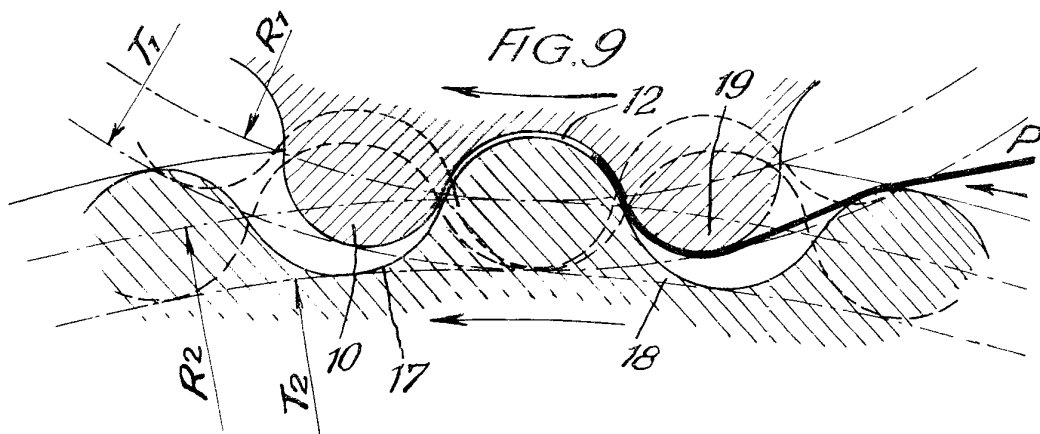


FIG. 7



FIG. 8





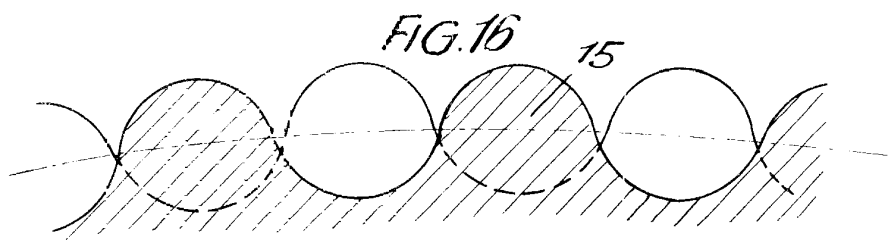
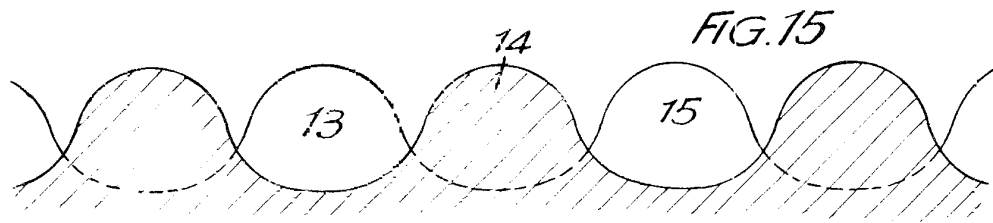
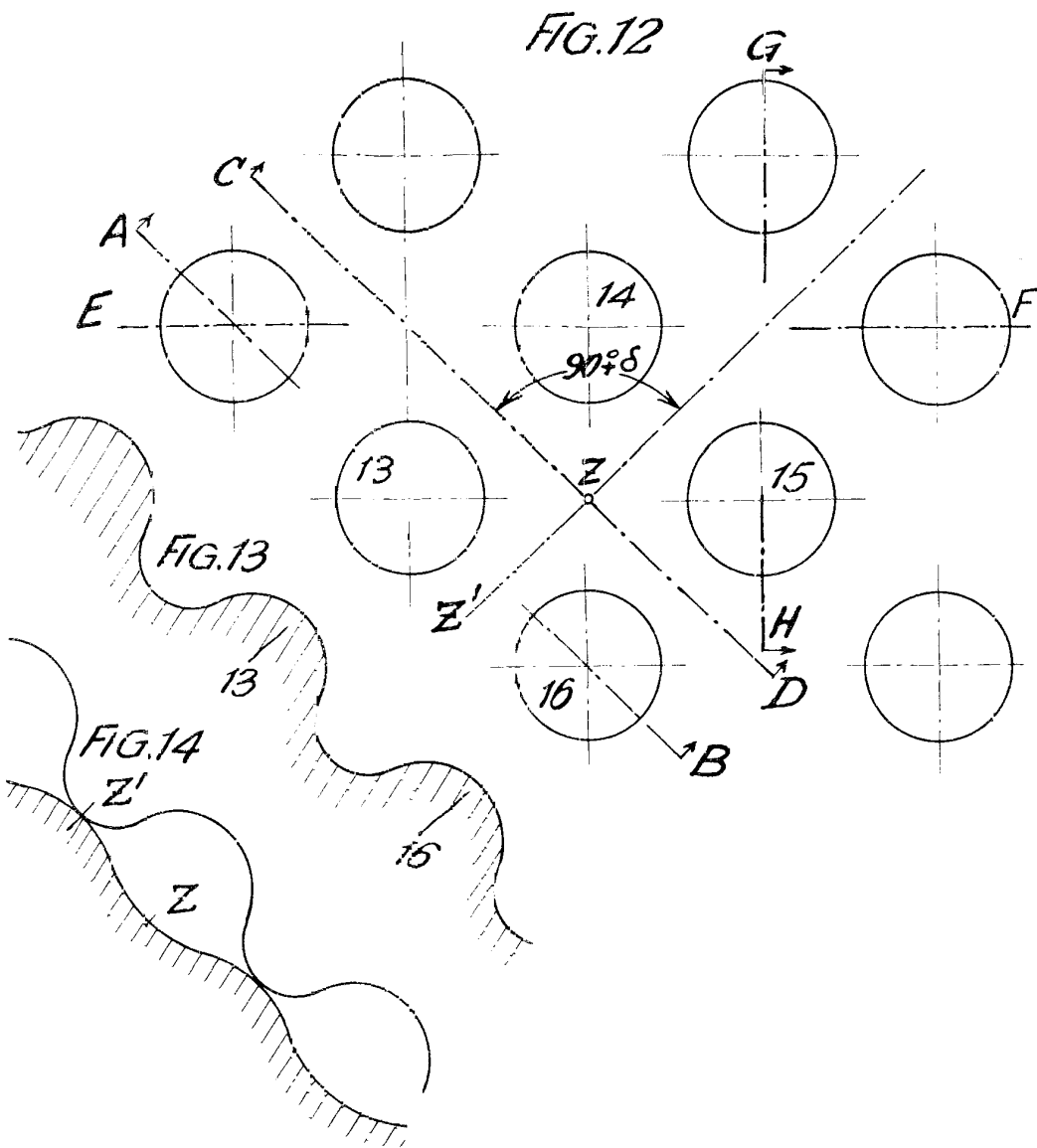




FIG. 17

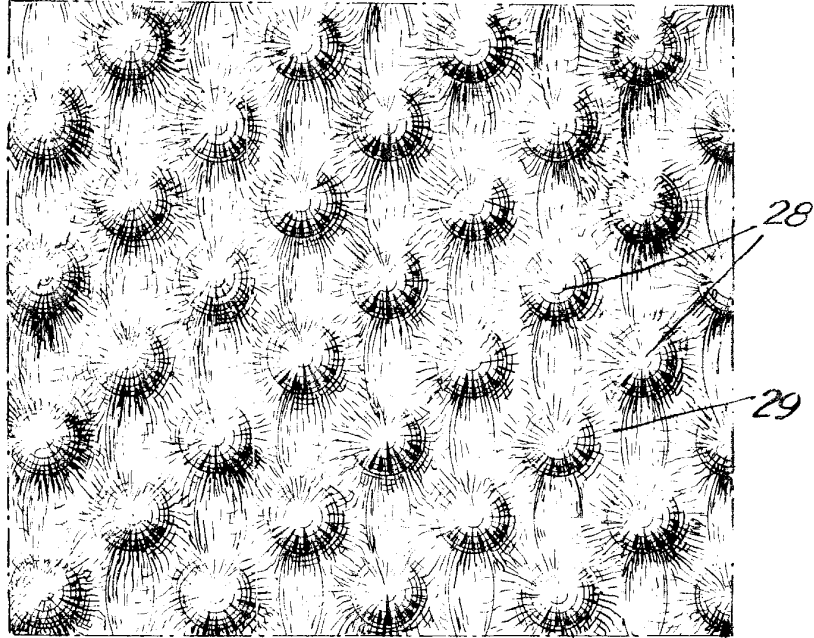


FIG. 18

