



151810

151810

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE LA FIRMA B. ARNENDARIZ E HIJOS, RESIDENTES EN TAFALLA (Navarra)

sobre

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ASIEN-
TOS A BASE DE GOMA ESPONJOSA O SUBSTANCIAS ELASTICAS O FLE-
XIBLES SIMILARES".

La llamada goma esponjosa ha venido a resolver una serie de problemas en la fabricación de objetos de goma, verdaderamente incalculables, ya que reúne todas las ventajas apetecibles de la goma actual pero también suprime los inconvenientes que actualmente presenta ésta, es decir, su dureza o rigidez, que imposibilita en determinados casos la utilización de la goma en objetos que requieren, flexibilidad, adaptación y comodidad.

En la presente patente de introducción se resuelve uno de los mayores inconvenientes que presente la goma para su -



utilización como asiento. Con la goma actual, su dureza impide casi totalmente este uso, ya que al rato de encontrarse -
sentados sobre un asiento de esta materia se hace molesta su permanencia, casi tanto o más se nota que en un asiento de -
5 - madera, y esto en grandes viajes por ferrocarril, automóvil, o incluso en la propia casa cuando se encuentra una persona enferma, la precisión de estar varias horas sentado, obliga a -
buscar con almohadas o almohadones de pluma la comodidad necesaria para su reposo, almohada o almohadones que por sus de-
10 - fectuosas condiciones higiénicas son poco aconsejables.

Se ha previsto la construcción de asientos constituidos por una masa de goma esponjosa en forma de plancha moldeada y cuya cara inferior la constituye una superficie que puede ser lisa o punteada, rallada en cualquier sentido, (longitudinal,
15 - transversal) con impresión de tela, o formando alveolos que al penetrar en la masa esponjosa le darán a ésta mayor elasticidad; y la superior podrá estar formada por la misma goma o una capa de goma compacta pegada a ella bien con disolución o -
moldeada en una sola pieza, la superficie de la cual podrá -
20 - ser en un caso que en el otro, lisa o con impresión de tela, con dibujos o iniciales grabadas o esculpidas bien en el mismo tono de color o en otro diferente, o, por goma de diferentes colores que formen entre sí dibujos. También esta cara -
la podrá formar otro material cualquiera como fibra, yute,
25 - cuero, tejido de cualquier clase, etc. y que haga o no juego con otra cualquiera clase de muebles con su propio tapizado, o con el interior de su propio vehículo a gusto de su propietario.

Igualmente en la construcción de estos asientos se -
30 - podrá adoptar cualquier forma geométrica, circular, ovalada,



rectangular, etc. con ángulos arqueados o no.

La mezcla empleada en este procedimiento es una mezcla ordinaria de goma esponjosa, constituida por caucho, materias minerales y orgánicas y productos de inflamamiento, con-
5 - feccionada asimismo en condiciones normales, para esta clase de mezclas.

Los moldes empleados en esta fabricación son de dos clases; unos que están constituidos por un simple marco de hierro de grueso que deseemos tenga la masa esponjosa una -
10 - vez vulcanizada, y los otros que son semejantes a los restantes empleados en esta clase de industria.

El método de fabricación para estos asientos es el siguiente: Con la mezcla preparada en las condiciones indicadas anteriormente hay que proceder a tirar en la calandra
15 - unas planchas de un grueso proporcional al que ha de tener el asiento una vez vulcanizado, cortándolas después de la misma forma y a las dimensiones exactas del molde; quedando así en condiciones de poder ser vulcanizadas.

En la vulcanización se emplea el mismo método utilizando
20 --zando molde de marco de hierro, pero habremos de observar - distintos sistemas según el aspecto que deba presentar la cara superior del asiento. Estos sistemas son:

1º: La cara superior deberá llevar una capa de goma, yute, etc. vulcanizada en una sola pieza.

25 - Sobre la cara inferior del molde, bien entalcado, se coloca en el sitio y a las dimensiones que se desee una - plancha de goma (cruda) de yute, etc. bien limpia previamente con benzol o petróleo y sobre ella la plancha de goma esponjosa que se ha cortado anteriormente, cerrando éste y me-
30 - tiéndolo a vulcanizar.



22: La cara superior del asiento presentará iniciales o dibujos esculpidos o grabados;

Sobre la cara inferior del molde entalcado se colocará un cartón o chapa de estaño con la forma o dimensiones que se desee y en el cual se habrá vaciado el sitio correspondiente a las iniciales o dibujo que pretendamos aparezcan después de grabado en el asiento, espolvoreándolo con un poco de talco y colocando encima la plancha de goma, cerrando a continuación el molde para meterlo en la prensa y vulcanizarlo.

32: que la cara superior esté constituida por gomas de diferentes colores grabados o no.

Se prepara primeramente una plancha con trozos, unidos por los bordes de goma cruda adoptando los dibujos que se deseen. Estas uniones cuando se trate de goma compacta se harán limpiando bien los bordes con benzol u otro disolvente cualquiera y uniéndolos a tope y cuando sea goma esponjosa se utilizará el mismo procedimiento pero interponiendo entre el borde ^{y borde/} una tirita de goma compacta.

20 - Esta plancha así preparada se colocará sobre el fondo entalcado de molde, en el que se habrá dispuesto si se ha de grabar algo, el cartón o placa indicado anteriormente, poniendo encima la plancha de esponjosa cerrando el molde y vulcanizándolo.

25 - La vulcanización se efectúa en todos los casos de la forma siguiente: Una vez el molde dentro de la prensa, que estará fría, se le abre el vapor a la misma, manteniéndolo en medio kilo aproximadamente, durante cierto tiempo, a continuación y muy lentamente se le va aumentando la temperatura hasta llegar a 4 ó 5 kilos, manteniéndola en esta pre-

30 -



sión durante un tiempo marcado de antemano, enfriando después la prensa, abriéndola y sacando el molde. Cuando el espesor de los asientos es pequeño no es necesario hacer la subida lenta de temperatura sino que puede entrarse y sacarse el molde con la prensa ya caliente.

Una vez la pieza fuera del molde, rebarbada y limpia, está en condiciones de poderse utilizar.

NOTA

En resumen: La patente recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1 - Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de asientos a base de goma esponjosa o substancias elásticas o flexibles similares, caracterizados por la construcción de asientos constituidos por una masa de goma esponjosa en forma de plancha moldeada y cuya cara inferior la constituye una superficie que puede ser lisa o punteada, rayada en cualquier sentido (longitudinal, transversal) con impresión de tela, o formando alveolos que al penetrar en la masa esponjosa le darán a ésta mayor elasticidad; y la superior podrá estar formada por la misma goma o una capa de goma compacta pegada a ella bien con disolución o moldeada en una sola pieza, la superficie de la cual podrá ser en un caso que en el otro, lisa o con impresión de tela, con dibujos o iniciales grabadas o esculpidas bien en el mismo tono de color o en otro diferente, o por goma de diferentes colores que formen entre sí dibujos.

2a - Perfeccionamiento, según la reivindicación anterior, caracterizados porque sobre cualquiera de las dos caras del asiento se podrá emplear otro material cualquiera como fibra, yute, cuero tejido de cualquier clase etc. y que



haga juego o no con otra cualquiera clase de muebles, con su propio tapizado o con el interior de un vehículo.

3a - Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la construcción de asientos se realiza a base de las formas geométricas más variadas, con ángulos arqueados o no.

4a - Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la mezcla empleada es una mezcla ordinaria de goma esponjosa, constituida por caucho,, materias minerales y orgánicas y productos de inflamamiento, confeccionada asimismo en condiciones normales para esta clase de mezclas.

5a - Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los moldes empleados en esta fabricación son de dos clases; unos que están constituidos por un simple marco de hierro del grueso que se desea - tenga la goma esponjosa una vez vulcanizada, y los otros - que son semejantes a los restantes empleados en esta clase de industria.

6a - Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la vulcanización se efectúa de la forma siguiente: una vez el molde dentro de la prensa que estará fría se le abre el vapor a la misma, manteniéndolo en medio kg. aproximadamente durante cierto tiempo, a continuación y muy lentamente se le va aumentando la temperatura hasta llegar a 4 ó 5 kgs. manteniéndola en esta presión durante un tiempo marcado de antemano, enfriando después la prensa, abriéndola y sacando el molde. Cuando el espesor de los asientos es pequeño no es necesario hacer la subida lenta de temperatura sino que puede entrarse y sa



15 18 10

- 7 -

carse el molde con la prensa ya caliente, Una vez la pieza fuera del molde, rebarbada y limpia está en condiciones de poderse utilizar.

7a - "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ASIENTOS A BASE DE GOMA ESPONJOSA O SUBSTANCIAS ELASTICAS O FLEXIBLES SIMILARES"

Según consta en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara, entre líneas (y borde) - vale.

Madrid, 12 de febrero de 1941.

B. ARMENDARIZ E HIJOS.

P.A. Francisco Javier Plaza
P. P.