

618291

155319



26 NOV 1941

155319

155319

MALA REPRODUCCION  
FORNIDA DEL ORIGINAL

**P A T E N T E     D E     I N T R O D U C C I O N**

por diez años

a favor de     D o n     F r a n c i s c o     A L S I -  
N A     , de nacionalidad española, residente en Barcelo-  
na,     p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN NUEVO PRODUCTO O  
MATERIAL, SUSCEPTIBLE DE APLICACIONES VARIAS, ENTRE OTRAS  
LAS DE IMITACION DE PIELS, CUEROS, PERGAMINO, PAPIERES  
PINTADOS, MADERAS Y OTROS ELEMENTOS Y DECORACIONES".

**M E M O R I A     D E S C R I P T I V A**

1            El procedimiento objeto de esta patente tiene por  
objeto la fabricación de un nuevo producto, conocido y di-  
vulgado en el extranjero, particularmente en Alemania y  
Finlandia, pero no en España, que ofrece unas excepciona-  
5            les cualidades de tenacidad, resistencia, maleabilidad,  
impermeabilidad y otras, que hacen que el número de sus  
aplicaciones sea verdaderamente indefinido, comparable al

155319



155319

de las llamadas resinas sintéticas:

Puede obtenerse el nuevo producto tanto en hojas gruesas como en hojas delgadas como pelliculas y puede trabajarse con toda facilidad con herramientas de uso corriente, pudiendo también ser cosido, clavado, pegado, encolado y reunidas varias hojas, solas o con madera intercalada, y acepta sin dificultad toda la gama de barnices y esmaltes, los cuales le quedan incorporados formando cuerpo indisoluble:

Con el empleo de prensas y matrices adecuadas, puede ser estampado y trabajado, en frío e en caliente, y adoptar cualquier forma deseada, que conserva indefinidamente:

Puede obtenerse en aspectos mate o brillante y ser adherido sobre madera, cartón, metales, piedra y enlucidos:

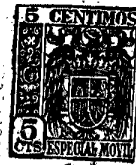
Presenta asimismo notables condiciones dieléctricas (una hoja de 7 milímetros de espesor soporta una diferencia de potenciales de 3000 voltios y una hoja de 0'5 milímetros resiste perfectamente mas de 200 voltios) y de resistencia a la temperatura, llegando a los 400 grados sin carbonizarse:

Su peso medio es de 950 kilos por metro cúbico, siendo por tanto algo mas ligero que el agua, lo que, unido a impermeabilidad perfecta, permite otro renglón de aplicaciones:

En fin, no resulta exagerado el título de esta patente, pues las aplicaciones y posibilidades del nuevo produc-

155319

155319



1941

2

to son verdaderamente enormes, pudiendo citarse, entre otras, las siguientes: Constitución de elementos decorativos, pavimentos, techos, arrimaderos, imitación de pinturas y mármoles, construcción de tuberías, depósitos, muebles, recipientes, fabricación de objetos imitando el cuero (maletas, sacos, estuftería), encuadernaciones, sustitución de esenitas, mica y otros dieléctricos, aplicación a mareas y molduras y un sinnúmero mas que podrían enumerarse:

5

De acuerdo con el procedimiento que se patenta, se parte, para la fabricación del producto en cuestión, de celulosa extendida en hojas de mas o menos espesor e de una masa apelmazada de celulosa la cual se extiende entonces en hojas (esta celulosa puede ser la obtenida como pasta en la fabricación del papel, antes de practicarse las operaciones propias para su transformación en papel); Esta celulosa se somete a un tratamiento especial, cuyas principales fases son, esencialmente, las siguientes:

10

tratamiento de la celulosa con cola (la llamada cola de carpintero por ejemplo), a base de inmersión de las hojas de celulosa, bastante prolongada, en baños conteniendo cola fundida, adicionada de otras substancias a propósito, tal ácido sulfúrico, esencia de trementina y almidón, variables en naturaleza y proporción según los efectos particulares que se desee obtener. La temperatura de los baños conviene sobrepase los 100 grados, a cual fin las cubetas para la inmersión son de doble fon-

15

20

25

1553 19 155319



1941

de y van calentadas a vapor.

La finalidad de estos baños de cola es la de obtener una impregnación a fondo, con cola, de toda la masa de celulosa, que viene así a formar un todo perfectamente unido y trabado. El almidón, sulfúrico, trementina y otros ingredientes, modificando parcialmente la masa, dándole consistencia y determinando irregularidades en la misma, veteados, líneas de mínima resistencia y una subsiguiente modificación del aspecto y otras características del producto resultante:

Los baños de cola, sucesivos, serán de preferencia, tres, de concentración creciente, a base de disolución de almidón y cola en agua destilada, respectivamente de las proporciones: 80, 90 y 100, partes de cola por 100 de agua destilada:

Después del tratamiento o impregnación con cola, se dejan secar las hojas, a unos 60 o 70 grados, secado que se prolonga hasta tanto que no se percibe humedad al tacto.

Las hojas o planchas así preparadas se llevan a continuación a un baño que podríamos llamar fijador, mantenido a unos 80 grados de temperatura, constituido por una disolución conjunta, en agua destilada, de bisulfite o hiposulfite sódico, cloruro sódico y amoníaco, con adición de pequeñas cantidades de formol y glicerina. Es difícil explicarse exactamente la acción de este nuevo baño, pero parece que fundamentalmente es la de eliminar o neutralizar sustancias que tenderían a la fermentación o enranciamiento y quizás también ejercer un efecto



1553 19

155319



26 NOV. 1941

to o material, susceptible de aplicaciones varias, entre  
 otras las de imitación de pieles, cueros, pergaminos, pa-  
 peler pintados, maderas y otros elementos y decoraciones,  
 en conformidad al cual, se parte de celulosa extendida en  
 5 hojas de mas o menos espesor o de una masa apelmazada de  
 celulosa la cual se extiende entonces en hojas, y se so-  
 mete la misma a un tratamiento especial, cuyas principa-  
 les fases son, esencialmente, las siguientes:

10 a) Tratamiento de la celulosa con cola, a base de  
 inmersión prolongada de las hojas de celulosa en baños  
 conteniendo cola fundida, adicionada de otras substan-  
 cias a propósito, tal ácido sulfúrico, esencia de treman-  
 tina y almidón, variables en naturaleza y proporción se-  
 gún los efectos particulares que se desee obtener;

15 b) Secado de las hojas, a unos 60 o 70 grados, que  
 se prolonga hasta tanto que no se percibe humedad al tac-  
 to,

20 c) Tratamiento por un baño que podría llamarse fi-  
 jador, mantenido a unos 80 grados y constituido por una  
 disolución conjunta, en agua destilada, de bisulfito o  
 hiposulfito sódicos, cloruro sódico y amoníaco, con adi-  
 ción de pequeñas cantidades de formol y glicerina,

d) Secado definitivo de las hojas, en medio refrige-  
 rado, y

25 e) Prensaado de las hojas y pulimentación, mas o me-  
 nos intensa, de la superficies de las mismas:

2 - Procedimiento para la obtención de un nuevo pro-  
 ducto o material, susceptible de aplicaciones varias, en-  
 tre otras las de imitación de pieles, cueros, pergamino,



155319

155319

papeles pintados, maderas y otros elementos y decoracio-  
nes

5

Consta la presente Memoria Descrip-  
tiva de siete hojas mecanografiadas, escri-  
tas por una sola cara, numeradas del 1 al 7  
y con sus líneas numeradas, a su vez, de cin-  
co en cinco:

Barcelona, 26 noviembre 1941  
P.A.:

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

*JTB*

S/P

155319