



IMPRESION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

167252

167252

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE LA
PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de Don EMILIO GONZALEZ VELASCO, de nacionalidad española, domiciliado en ALCALA DE GUADAIRA (Sevilla, España) Huer- ta de Almanzor, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TODA CLASE DE OBJETOS MOLDEABLES, ESPECIALMENTE ENVASES, MEDIANTE EL EMPLEO A PRESION DE PASTAS CELULOSICAS".- - - - -

- Memoria descriptiva -

Bien notoria es la existencia en España de gran número de fábricas de celulosa, la mayor parte de ellas creadas en estos últimos años, lo que ha dado origen a una producción superior a las necesidades nacionales, más acusada aún en aquellas pastas que por su inferior calidad no puede utilizarse en la fabricación de papel o cartulinas de buena calidad.

Sabido es también por otra parte la escases de envases y objetos anteriormente reseñados y su costosísimo precio dando esto lugar a la carestia de los productos envasados y además nunca llegan a la presentación y dureza que se le da con el procedimiento objeto de la presente patente, pues además de ser de un precio completamente ínfimo, se le da al objeto moldeable la forma más rara y exótica que pueda imaginarse. Por este procedimiento los objetos pueden salir rotulados en altos



15 y bajos relieves, y decorados. Pueden también pintarse y ob-
tenerse gofrados, liados, satinados, mates, brillantes, jazpea-
dos, etc. etc. según se desee.

Al objeto de dar aplicación a las pastas de baja calidad y,
por otra parte, según el objeto a fabricarse las de buena también,
20 así como para llenar el gran vacío que había de estos objetos
muy prácticos en la vida del hombre y sobre todo económicos, des-
pués de prolijos trabajos, se ha llegado a conseguir un proce-
dimiento por medio del cual se consigue fabricar infinidad de
artículos y objetos moldeados por muy grandes o pequeños que es-
25 tos sean, tales como artículos de viaje, como maletas, maletines,
baules, objetos para aseo, etc. envases de todas clases como, fun-
das para botellas, cajas para envasar toda clase de productos,
platos y cajas forma estuche para pastelería, etc., cajas espe-
ciales para muestrarios, laboratorios, etc., juguetes, material
30 decorativo y aislante para el ramo de la construcción, para ci-
nes, teatros, oficinas, casas particulares, ramo del automovil,
aviación ferrocarriles, objetos dieléctricos como enchufes, lla-
ves, interruptores, etc. etc.

El procedimiento es el siguiente:

35 Una vez tratada ya la pasta por los procedimientos conoci-
dos y adicionada en la misma los productos necesarios con el
fin que una vez fabricado el objeto llene las condiciones que
se le piden, es depositada esta en un recipiente especial que
está en comunicación con el molde que se desea construir y me-
40 diante una fuerte presión producida por aire o bomba según los
casos y objeto a fabricarse, utilizando cualquiera de los proce-
dimientos hasta hoy conocidos, pasa la pasta a alojarse en el
molde, el cual por estar dotado de un cuerpo filtrante deja
salir al exterior el agua u otro vehículo conductor, según lo
45 que se trate de fabricar y quedando la pasta adherida al molde
todavía húmeda, con el espesor y grado de dureza que se desee,
según el molde y procedimiento empleado y la mayor o menor pre-



sión con que haya sido fabricada.

50 A continuación se procede a la completa deshidratación por medio del vacío o corriente de aire caliente o calefacción por vapor según casos, y saliendo el objeto completamente seco o con un grado de humedad determinado, pudiéndose acabar de secarlo o vulcanizarlo según los casos por los procedimientos conocidos, bien en molde o fuera de él.

55 Con el procedimiento que acabamos de describir se consigue que los objetos fabricados sean de gran dureza, aún cuando su espesor sea ínfimo, teniendo además la gran ventaja de la economía de pastas, la rapidez en la fabricación y el secado, todo lo cual se traduce en una gran economía en el valor de cada
60 unidad, lo que permite la venta del objeto o envase fabricado a un precio reducidísimo, máxime si se compara con su excelente calidad.

NOTAS -

65 Se reivindican como de la propia y nueva invención, la propiedad y explotación exclusivas de

1). Un procedimiento de fabricación de toda clase de objetos moldeados, especialmente envases, mediante el empleo a presión de pastas celulósicas, caracterizado por que la pasta celulósica es introducida a presión en el molde y estar éste dotado en su periferia de un cuerpo rígido y filtrante que permite la fácil salida ^{agua o} del vehículo conductor.

70 2). Un procedimiento de fabricación de toda clase de objetos moldeables, especialmente envases, mediante el empleo a presión de pastas celulósicas, según la reivindicación 1), caracterizado porque el objeto así fabricado es sometido para su
75 completa deshidratación, bien en el mismo molde o fuera de él, a una corriente de aire caliente, al vacío o a cualquier otro procedimiento de desecación.

80 3). Un procedimiento de fabricación de toda clase de objetos, especialmente envases, mediante el empleo a presión de pastas

167252



celulósicas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por constituir esencialmente:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TODA CLASE DE OBJETOS MOL+
DEABLES, ESPECIALMENTE ENVASES, MEDIANTE EL EMPLEO A PRESION DE
PASTAS CELULOSICAS". - - - - -

85

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara.

Madrid, 6 de Agosto de 1944.-

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.