

1 6 7 6 7 8

167678

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la SOC. PER AZIONI LAVORAZIONE MATERIE PLASTICHE, de nacionalidad italiana, domiciliada en TORINO(Italia), por : "UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER MEDIANTE UNA SOLA OPERACION DE EXPULSION ARTICULOS DE RESINA SINTETICA CONSTITUIDOS POR PARTES DE COLORES DISTINTOS O MATERIALES PROVISTOS DE CARACTERISTICAS FISICAS Y QUIMICAS DISTINTAS Y DISPOSITIVO PARA SU EJECUCION". - - - - -



Memoria descriptiva

Hasta aquí, los artículos de resina sintética de varios colores o constituidos por materiales provistos de características físicas o químicas distintas se fabricaban en dos o más tiempos, y precisamente soldando entre ellas las partes de distinto color o provistas de características físicas y químicas distintas después de fabricarlas separadamente, o bien revistiendo, en una segunda operación de expulsión una parte ya fabricada a su vez por expulsión y provista de características físicas y químicas distintas.

La presente invención tiene el fin de permitir la fabricación por expulsión de artículos de resinas sintéticas de dos o más colores, o bien provistas de características químicas o físicas distintas en sus distintas partes, estando caracterizada principalmente por el hecho de que dichos artículos son fabricados en una sola operación de expulsión, quedando por tanto suprimida toda soldadura o revestimiento de partes ya fabricadas.

El artículo obtenido por el procedimiento que constituye el objeto de la presente invención resulta más resistente y también más económico en cuanto quedan considerablemente reducidos el tiempo y la mano de obra necesario para su fabricación.

La característica fundamental de la invención está constituida por el hecho de que para la fabricación del artículo se acoplan convenientemente dos o más prensas de expulsión según el número de los colores o de las partes de características físicas o químicas distintas del artículo para fabricar.

El modo de acoplamiento de las distintas prensas de expulsión será descrito particularmente con referencia a los dibujos adjuntos que ilustran, a título de ejemplo, algunas formas típicas de realización del dispositivo adecuado para la producción de distintos artículos de fabricación.

Las Figs. 1 y 2 son respectivamente una sección axial esquemática y una sección horizontal de una primera forma de construcción de un dispositivo adecuado para la fabricación de una correa o cinta que tiene la forma que se indica en la Fig. 2 bis.

La Fig. 3 es la sección horizontal de una variante adecuada para la fabricación de una correa que tiene la forma y la constitución representada en sección en la Fig. 3 bis, es decir que está constituida por dos mitades de colores distintos y que ofrece por tanto distintos colores en sus dos caras.

La Fig. 4 es la sección axial del dispositivo adecuado para



1944

1 6 7 6 7 8

40

la fabricación de un cordón provisto de un ánima de características físicas distintas de las de la parte exterior.

45

La Fig. 6 es la sección axil de un dispositivo adecuado para la fabricación de tubos, como el representado en sección en la Fig. 7, cuya parte exterior es de color o de características físicas o químicas distintas de las de la parte interior ; cortando el tubo según una generatriz es posible fabricar por este sistema placas cuyas dos caras sean de color u otras características distintas.

50

La Fig. 8 es la sección axil de un dispositivo adecuado para producir variaciones de color a lo largo de las líneas longitudinales de fabricación del artículo mediante un órgano distribuidor que alimenta a la abertura de expulsión alternativamente materiales de resina sintética cuyo color o características físicas o químicas son distintos.

55

Con referencia a las Figs. 1 a 3 del dibujo :

60

Con el n° 1 se indica el dispositivo adecuado para la fabricación de correas de dos colores y que tienen por ejemplo la forma y la constitución resultante de la Fig. 2 bis, que comprende precisamente una parte de base A de un determinado color en una de las dos caras sobre la cual se aplican, durante la única operación de expulsión, unos cordoncitos B.

65

El dispositivo comprende un cuerpo 1 provisto convenientemente de medios de calentamiento 6 con empalmes 2 y respectivamente 2' para la aplicación de convenientes prensas de expulsión.

Del empalme 2 sale un conducto 3 que termina con la abertura de expulsión 5. El empalme 2 es hecho comunicar con la prensa de expulsión destinada para formar el cuerpo A de la correa. La abertura de expulsión 5 tendrá un perfil correspondiente al contorno del artículo para fabricar indicado en la Fig. 2 bis. El empalme

70

2' es hecho comunicar con la prensa de expulsión que elabora la



1 6 7 6 7 8

resina sintética de otro color y precisamente para la formación de los cordoncitos B.

75 Para este fin, del empalme 2' sale un conducto 4 que se bifurca en otros tantos conductos cuantos son los mencionados cordoncitos B, los cuales desembocan en el conducto 3 a una pequeña distancia de la abertura de expulsión 5, según se ilustra en la Fig. 2.

80 El material comprimido por la prensa de expulsión que comunica con el empalme 2' es impelido en el conducto 3 donde encuentra el material que avanza bajo el empuje de la prensa de expulsión aplicada al empalme 2 y se crea paso a lo largo de la pared de dicho conducto 3 de forma que alcanza por el camino más corto, es decir, de menor resistencia, dicha abertura. El camino más corto mencionado está constituido, evidentemente, por una línea rec-  
85 ta paralela al eje del conducto 3. Variando la cantidad de material alimentado por la prensa de expulsión aplicada a 2' con respecto al de la prensa de expulsión aplicada a 2 se podrá hacer mayor o menor la sección de los cordones B.

90 Según la variante de la Fig. 3, el canal 4 que parte del empalme 2' se ensancha progresivamente hasta abarcar toda la sección de la correa o cinta ilustrada por la Fig. 3, análoga o simétricamente al conducto 3.

95 En la variante ilustrada por la Fig. 4, el conducto 4, alimentado por el empalme 2', desemboca sobre el eje del conducto 3 que alimenta el otro material destinado para formar la envoltura exterior A de la parte interior B. El conducto 4 desemboca a una pequeña distancia de la abertura de expulsión 5. Se obtiene así un cordón provisto de un ánima B, por ejemplo de material más resistente, contenida en un cuerpo A de material por ejemplo flexible, consiguiendo de este modo un nuevo artículo susceptible de  
100 numerosas aplicaciones, como por ejemplo la de las empaquetaduras.





1 6 7 6 7 8

135 un distribuidor 11' de tipo rotativo u oscilante en el cual se encuentra practicado transversalmente un conducto 12. Con 3 y 4 se indican los conductos de llegada al distribuidor de los materiales de color o de características distintas procedentes de dos correspondientes prensas de expulsión.

140 Con 13 se indica un conducto de descarga que termina con la abertura de expulsión 5. Haciendo girar el distribuidor 1' se hará que éste se coloque alternativamente debajo de los conductos 3 y 4 de forma que cada vez, por efecto de la presión, se alimente a la abertura de expulsión 5 la cantidad de material contenida en el distribuidor cargado debajo del conducto de alimentación 3 o 4 con anterioridad.

Otros efectos podrán obtenerse imprimiéndole al distribuidor 11' también un movimiento axial alterno.

150 Naturalmente, la forma y los detalles del dispositivo podrán variar según las exigencias de su aplicación práctica, sin que por ello se rebasen los límites de la presente invención.

NOTA

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

155 1). Un procedimiento de fabricación de artículos de resina sintética provistos de zonas o partes de colores o características físicas o químicas distintas, caracterizado por el hecho de realizarse dicha fabricación en una sola operación mediante un conveniente acoplamiento de prensas de expulsión.

160 2). Dispositivo para la ejecución del procedimiento de la reivindicación 1), caracterizado por comprender una abertura de expulsión antes de la cual convergen los conductos procedentes de cada prensa de expulsión, cada una de las cuales alimenta material de resi-



1 6 7 6 7 8

na sintética de color o características físicas o químicas especiales.

165 3). Dispositivo según las reivindicaciones 1) y 2), caracterizado por el hecho de que para el material básico del artículo para fabricar se emplea un conducto que termina en la abertura de expulsión, desembocando los otros conductos en proximidad de dicha abertura o en correspondencia de las paredes o del interior del conducto, según que los materiales de características distintas tienen que quedar fuera o dentro del artículo mencionado.

170 4). Dispositivo según las reivindicaciones 1) a 3), caracterizado por el hecho de que cuando se quieren obtener variaciones de color o de características físico-químicas en el sentido longitudinal del artículo correspondiente al de avance de la abertura de expulsión, se emplea un distribuidor que alimenta a la abertura de expulsión sucesivamente materiales de características o de colores distintos.

175 5). Procedimiento y dispositivo según las anteriores reivindicaciones, caracterizados por constituir esencialmente :

180

"UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER MEDIANTE UNA SOLA OPERACIÓN DE EXPULSIÓN ARTÍCULOS DE RESINA SINTÉTICA CONSTITUIDOS POR PARTES DE COLORES DISTINTOS O MATERIALES PROVISTOS DE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y QUÍMICAS DISTINTAS Y DISPOSITIVO PARA SU EJECUCIÓN". - - - - -

Consta la presente Memoria descriptiva de siete hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara, a las que se adjunta un plano para su mejor comprensión.

Madrid, 27 de septiembre de 1944.

RECORRIDO  
*CR*



167678

167678

Fig. 1

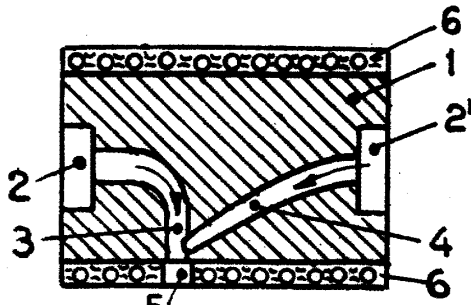


Fig. 6

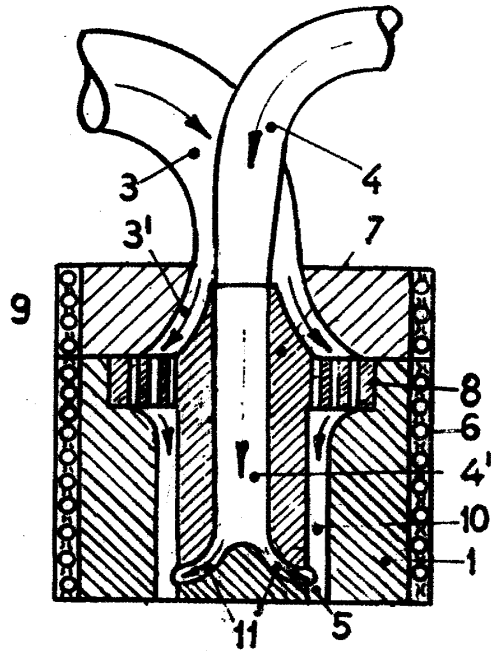


Fig. 2 bis.

Fig. 2

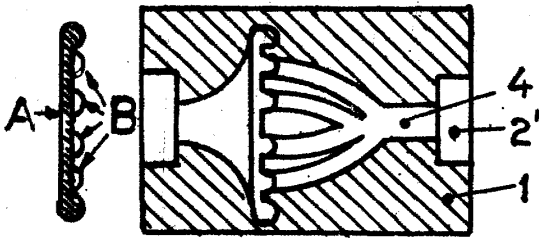


Fig. 3 bis.

Fig. 3

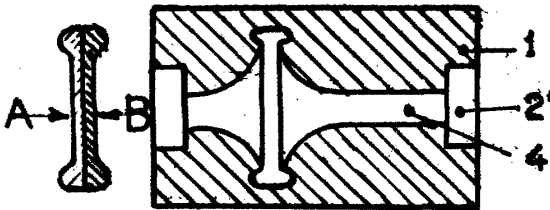


Fig. 7

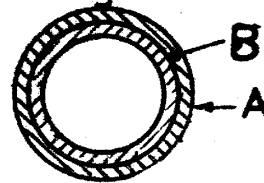


Fig. 4

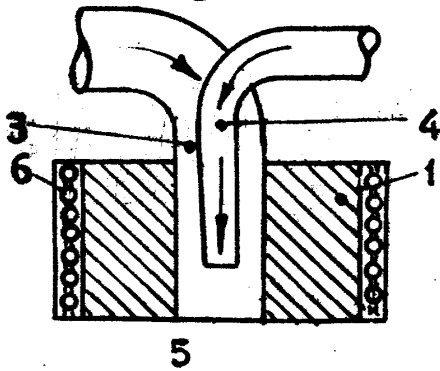


Fig. 8

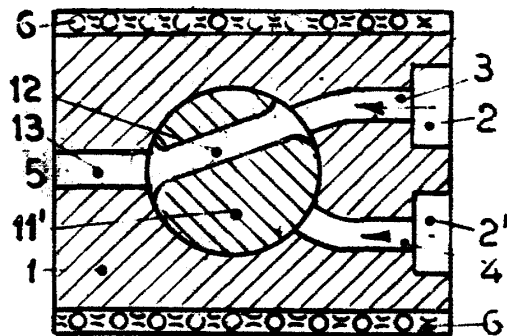


Fig. 5

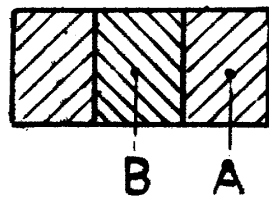
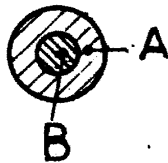


Fig. 9

*edre*

