

17-89



MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA LA SOLICITUD DE PATENTE DE INTRODUCCION A FAVOR DE D. JOAQUÍN LLAGO MELIÁ, RESIDENTE EN BARCELONA Y DOMICILIADO EN LA CALLE BALMES, Nº. 121 - 4º - 1ª, POR: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BATANES PARA LA INDUSTRIA TEXTIL".

El procedimiento de fabricación de batanes para la industria textil a que concierne la presente patente es practicado en diversos países extranjeros entre los cuales puede incluirse a Italia.

5 - Este procedimiento, además de las ventajas que mas adelante se detallan como característica del mismo, tiene a su favor el no necesitar de materias primas de importación. En cambio, los utilizados normalmente están elaborados a base de cuerno de búfalo, sin que los substitutivos tales como la piel  
10 - de cerdo puedan impedir la importación de este material ya que no dan los resultados apetecidos.

Las dificultades para formar stocs en las fábricas quedar acrecentadas por el hecho de que los batanes elaborados con cuerno de búfalo se resecan perdiendo su elasticidad; requie  
15 - ren de un tiempo de adobo en recipientes con líquidos especiales que llega hasta los seis meses antes de poder ser utilizados; no tienen todos las mismas características mecánicas y requieren una vigilancia que quedaría eliminada si se pudiera preveer un margen seguro de funcionamiento sin deteriorarse.

20 - Contra los mencionados inconvenientes cabe destacar las notables propiedades de los batanes fabricados según el procedimiento objeto de esta patente.

Estos batanes no necesitan de adobo alguno ni de preparación antes de ser instalados. Son totalmente inaltera  
25 - bles a los agentes atmosféricos y a las atmósferas de los am-



bientes industriales. No necesitan acondicionarse los lugares de almacenamiento por no resecarse ni perder sus propiedades con el tiempo y la facilidad de fabricación con arreglo a las necesidades del mercado, elimina la previsión de los stocks.

- 30 - Una vez instalados no necesitan de vigilancia durante un largo tiempo, previsible de antemano, por tener todos las mismas características mecánicas.

Para la fabricación de los batanes según el procedimiento de esta patente, se procede como sigue:

- 35 - Se hace una selección de fibras naturales o sintéticas, pasta de papel, etc., con objeto de utilizar las de mayor resistencia mecánica. Después de la selección, por un medio cualquiera, se las impregna con disoluciones de resinas sintéticas de los tipos formol-fenol, formol-cresol o formol-urea.

- 40 - Una vez impregnadas se colocan en hornos calentados a unos 100 grados C. para evaporar los disolventes con que se disuelve la resina para formar el barniz impregnador. Se continúa el caldeo después de la evaporación con el objeto de que la resina depositada sobre las fibras pase al estado conocido

- 45 - por -B-.

- Las fibras secadas según se ha descrito anteriormente, utilizando cualquier medio mecánico o manual conocido, se desmenuzan y los fragmentos obtenidos, después de pesados para tener la proporción a que corresponde la forma final de la pieza se colocan en moldes conformadores. Estos moldes son metálicos y sometidos simultáneamente al caldeo y presión.

- 50 - La temperatura de trabajo de los mencionados moldes no debe ser nunca menor de 120° C. y sin llegar a sobrepasar los 140° C.

- 55 - Se comprende que el caldeo y la presión pueden darse mediante la utilización de prensas manuales, mecánicas o hidráulicas provistas de los correspondientes dispositivos de calefacción y en las cuales se ubican los moldes mencionados.



El caldeo obra sobre la masa de material colocada  
60 - en el molde como medio fundente y la presión obliga a que las  
fibras y resina ocupen todas las oquedades para tomar forma.  
Continuando la acción del caldeo y de la presión durante un  
tiempo que es variable según las dimensiones de la pieza a ob-  
tener la resina por polimerización se endurece y las fibras  
65 - forman un trabazón que quita la fragilidad a la resina, for-  
mándose un todo homogéneo, de gran dureza y propiedades mecá-  
nicas muy apreciables en el fin a que han de ser destinados  
los batanes.

Las piezas sacadas de los moldes y dejadas enfriar  
70 - presentan formas y propiedades necesarias para su inmediata  
utilización. Sólo cuando se quiere ahorrar complicaciones en  
las formas de las matrices se efectúa el acabado de ellas me-  
diante mecanización.

El procedimiento descrito no limita el tipo de fi-  
75 - bras; así mismo para aumentar la producción de la materia pri-  
ma pueden utilizarse rollos de tejido o de papel que se impreg-  
nan y secan de manera continua en hornos adecuados y de gran  
rendimiento. Estos rollos después se recortan y los resortes  
se desmenuzan con lo que se obtiene más abundante y económica  
80 - la materia prima para el moldeo.

Sin carácter limitativo en cuanto a formas o dimen-  
siones de los distintos batanes que se pueden fabricar sin va-  
riar la esencialidad del procedimiento que se reivindica en la  
presente patente, se muestra en la hoja anexa un dibujo cuyas  
85 - figuras -1- y -2- representan uno de los tipos de batan visto  
lateralmente y en abatimiento, respectivamente.

N O T A

Por la patente de introducción a que concierne la  
presente memoria descriptiva se reivindica:

90 - 1º - Procedimiento para la fabricación de batanes  
para la industria textil caracterizado por efectuar una selec-



ción de fibras naturales o sintéticas, en su forma simple o de tejidos y papeles, e impregnarlas con barnices de resinas sintéticas del tipo formol-fenol, formol-cresol o formol-urea efectuando un secado para evaporar los disolventes, transformando, por continuidad del caldeo, la resina al estado -B-.

2º - El propio procedimiento caracterizado por obtener los batanes, mediante la colocación en moldes configuradores de la materia prima obtenida por fragmentación de las fibras, tejidos, papeles, etc., mencionadas en la anterior reivindicación, sometiendo luego el conjunto de masa plástica y molde a caldeo para efectuar la fusión y a presión mediante la cual se obtiene que la mentada masa ocupe todas las oquedades del molde, continuando el caldeo y presión hasta que la masa tome un estado uniforme e inalterable y de forma definida.

3º - "Procedimiento para la fabricación de batanes para la industria textil".

Todo tal y como queda descrito y se representa en los dibujos adjuntos.

Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 5 de septiembre de 1945.-

P. A.



176989

figura n° 1

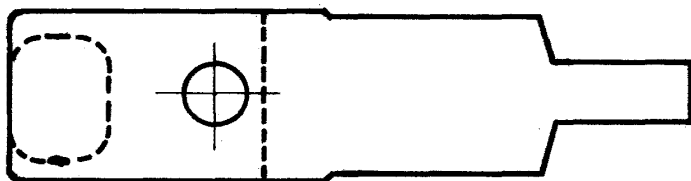
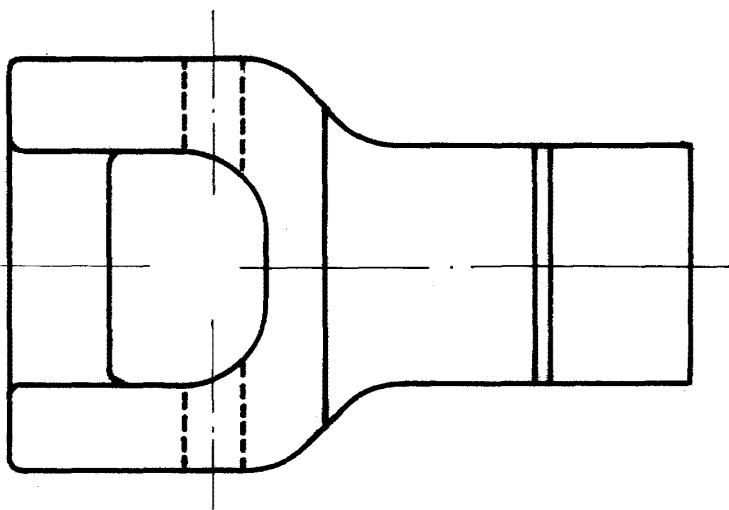


figura n° 2



ESCALA VARIABLE

Barcelona, 6-8-46  
Javier Aina Coll  
D.P.