



1946

P. 4438.

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

7 ENE. 1946

172064

172064

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

CERTIFICADO DE ADICION

a la

PATENTE ESPAÑOLA

Nº. 170.475, expedida el 14 de Julio de 1945,

a nombre de D. MIGUEL CASADEVALL FONT, de nacionalidad española, residente en Calvo Sotelo, 24, Llagostera (Gerona), por: Procedimiento de fabricación de envases y cajas de corcho moldeado", por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL".

-----

El presente invento se refiere a la fabricación de objetos moldeados de corcho aglomerado con un aglutinante.

5 El corcho, por sus propiedades peculiares, se presta de modo especial a la fabricación de gran número de objetos que deben poseer cualidades especiales ya se refiera a su aspecto, a su ligereza y, sobre todo, tratándose de objetos huecos que deben servir como envases, a la propiedad del corcho de ser un buen aislante térmico que permite que las materias que dentro de él se guardan, queden conservadas en condiciones de temperatura uniformes, cualquiera que sea la del ambiente que los rodea.

10

Para utilizar estas favorables cualidades del corcho se acostumbra a utilizar éste, sin embargo, manipulándole como si de madera se tratase, lo cual da lugar a un gran porcen-



1946

172064

taje de desperdicios y, lo que es más importante, a una gran participación de la mano de obra en el precio de coste de los artículos fabricados. Mediante este proceso de fabricación, el aspecto del producto terminado no es tampoco muy favorable.

5

Posteriormente se ha ideado el empleo de la presión y del calor en esta técnica y se ha utilizado como materia prima el corcho granulado que se comprimía en moldes adecuados. En este caso se gana en economía y en el aspecto del producto acabado, pero quedan sin remediar los principales inconvenientes del corcho: su higroscopicidad, que le hace absorber rápidamente la humedad, produciendo lógicamente la deformación del objeto y en segundo lugar la falta de cohesión del producto así elaborado que determina, simplemente por el manejo habitual del objeto, la desintegración o desmenuzamiento en partículas que producen la destrucción del producto.

10

15

El presente invento tiene por objeto un procedimiento que pone remedio a estos inconvenientes, toda vez que se consigue una gran economía de fabricación (en primer lugar porque se parte adecuadamente de desperdicios pulverizados de corcho y en segundo lugar por la poca participación de la mano de obra en la elaboración y por la extrema rapidez de ésta), un aspecto favorabilísimo de la superficie del producto terminado que fluctúe entre el color mate de una superficie lisa de corcho con la mínima cantidad de aglutinante y el aspecto duro, liso y brillante de una superficie saturada de aglutinante y endurecida por calor y presión contra el molde metálico. La higroscopicidad del corcho queda corregida por el empleo de un aglutinante hidrófugo que, como es natural también remedia la natural falta de cohesión de las partículas

20

25



172064

de corcho.

5

Un detalle característico del procedimiento del presente invento es el empleo de diferentes presiones sobre el objeto que se fabrica con el fin de conseguir en el cuerpo terminado las deseadas características diferenciales de acuerdo con los esfuerzos que hayan de sufrir sus diversas partes.

10

Otro detalle del invento es la disposición de armaduras empotradas en la masa con el fin de que cuando una zona del objeto terminado ha de estar expuesta a fuerzas exageradas que no pueden vencerse por el simple empleo de aglutinación, compresión y calentamiento combinados, la inclusión de una armadura metálica absorba dichos esfuerzos exagerados que, de este modo, no se transmitirán al corcho o sólo lo serán en medida muy limitada.

15

Como aglutinante para el procedimiento del invento podrá emplearse cualquiera de los muchos existentes hoy día en el mercado. Así, podrá hacerse uso de la cola de caseína y también merecen especial mención las colas elaboradas a base de los llamados materiales plásticos, en estado pastoso, con tal que pertenezcan al grupo de los "termoendurecibles" es decir, que "fragüen" al calor.

20

A continuación se expondrán dos ejemplos que ilustran el procedimiento del invento.

Ejemplo I

25

(Se trata de elaborar un objeto de pequeño tamaño, un botón para prenda de vestir)

Se toman

150 partes de corcho pulverizado o desperdicios en polvo



E. 1946

172064

20 de un copolímero de polivinilo.

se hace con ello una pasta que se remueve vigorosamente a fin de lograr el perfecto revestimiento de las partículas de corcho con el aglutinante.

5

La mezcla se introduce en moldes metálicos y se somete a continuación a una presión de 10 atmósferas y a una temperatura de 120° C. Al cabo de 10 minutos puede abrirse el molde y extraerse el objeto que presentará una superficie dura, lisa y brillante y que resistirá perfectamente a los agentes atmosféricos.

10

Ejemplo II

(Se trata de obtener un objeto hueco de corcho: un envase para un producto inyectable).

Se toman

- 15

100 partes de corcho pulverizado o de desperdicios de corcho en polvo.

7 partes de cola de caseína.

se hace una pasta que se introduce en el molde metálico tubular con el macho o contremolde correspondiente de modo que el espacio entre ambos quede lleno de la pasta en cuestión. Se somete a presión suficiente y a temperatura de 300° C y al cabo de unos 12 minutos el objeto terminado puede extraerse del molde.

20

Este ejemplo es una realización típica del empleo de una presión diferencial en las diversas partes del objeto. Si el envase a fabricar es del tipo de los que llevan una capsula de cierre que se adapta sobre el cuello del envase es en este cuello (que ha de resistir los mayores esfuerzos) donde ha de aplicarse una presión más elevada que dará por resultado una

25



1946

172064

mayor compacidad del material en esta zona y por tanto una mayor dureza y resistencia.

Si el cuello del envase ha de cerrarse mediante un tapón y no mediante una cápsula de recubrimiento, podría em-  
5 potrarse en la masa de dicho cuello, antes del moldeo, un anillo metálico que aguantará los esfuerzos de expansión que se producen al introducir el tapón.

Es evidente que los mencionados ejemplos sólo se han dado a título ilustrativo y que dentro del espíritu del  
10 invento podrán introducirse modificaciones de índolo diversa sin por ello salirse del marco del invento que sólo ha de quedar limitado por la adjunta Nota reivindicatoria. Por ejemplo, podrían acortarse los tiempos de tratamiento variando, dentro de los límites que permite el material, la temperatura,  
15 las presiones, el grueso de paredes, masa metálica de los moldes y que pueden someterse a un rápido enfriamiento por medio de una corriente de aire frío o agua antes del desmoldeo.

=====

==== N O T A =====

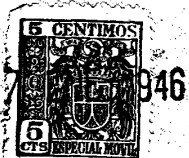
=====

Los puntos de invención propia y nueva que se pre-  
20 sentan para que sean objeto de este Certificado de Adición en España, son los siguientes:

1º. Un procedimiento para la fabricación de objetos  
25 moldeados de corcho aglomerado con un aglutinante mediante el empleo de calor y de presión que puede ser simultáneo, caracterizado por que el cuerpo se somete a presiones de distinta magnitud en sus diversas zonas, de acuerdo con las características de resistencia que las mismas han de presentar en

MALA REPRODUCCION.  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL.

- 6 -



172064

2º. Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º., caracterizado por que en la masa a comprimir se insertan armaduras metálicas en las partes del objeto que han de estar expuestas a esfuerzos excesivos.

5 3º. Un procedimiento según se reivindica en los puntos anteriores, caracterizado por que el aglutinante es de origen animal, por ejemplo, una cola de caseína.

10 4º. Un procedimiento según se reivindica en los puntos 1º. y 2º., caracterizado por que el aglutinante es de origen predominantemente mineral, por ejemplo, una resina de fenol-formaldehido o de urea-formaldehido.

15 5º. Un procedimiento según se reivindica en los puntos 1º. y 2º., caracterizado por que el aglutinante es de origen predominantemente vegetal, por ejemplo dextrina.

6º. Un procedimiento según se reivindica en los puntos 1º. y 2º., caracterizado por que el aglutinante es absolutamente sintético, por ejemplo, un derivado polivinílico.

7º. Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

7 ENE. 1946

Madrid a

P. A.

*Luis Klein*

M/L/L.