

172270

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

a favor de D. Jaime SIMON NUET
de nacionalidad española
residente en Barcelona, calle Hospital, nº 117
por:

"UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SEMIBADA-
NA COMPUESTA DE DOS CARAS DE DISTINTA CONTEXTURA"
(Clase 37ª, Grupo 4º del Nomenclator).



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención está destinada a garantizar a su concesionario la propiedad y el derecho a la explotación de un nuevo procedimiento de fabricación de semibadana compuesta de dos caras de distinta contextura.

Existen en el mercado algunos substitutivos de badana destinados a diferentes usos industriales, como por ejemplo, para el forro de maletas y estuches, para plantillas de calzado imitando piel, y para desudadores de gorras.

Estos substitutivos se fabrican hasta la fecha a base de dos o más papeles encolados, uno de ellos haciendo de soporte, y el otro, que es de clase inferior, imitando piel o fieltro.

15. El propio recurrente ha obtenido recientemente el registro de su patente nº 170.062 concedida con fecha 25 de abril de 1945 cuyo objeto es similar al de la presente patente.

20. No obstante, como sea que con la experiencia obtenida, ha mejorado sensiblemente el procedimiento de fabricación de dicho artículo, pasa a ponerlo bajo la protección y al amparo de las disposiciones que regulan la Propiedad Industrial en España.

Con el procedimiento antiguo, la unión de los papeles, se efectuaba mediante una capa de cola, precisando el que uno de ellos fuese de un grueso bastante regular para actuar de soporte a fin de poderlo trabajar en las máquinas.

5. Dicho procedimiento resultaba muy laborioso, ya que una vez encolados y unidos los papeles, se hacían pasar por un bombo de calefacción para su secado, y luego para asegurar su unión, pasaban por entre dos cilindros de presión.

- Además, presentaba el mencionado procedimiento, el
10. inconveniente de que con la humedad de la cola, hacían contracción en forma diversa los papeles, por ser de distinta clase, o sea de diferente coeficiente de contracción, y daba por resultado una semibadana que en determinados sectores presentaba unas bolsas interiores.

15. Lo propio ocurría, al pasar a las ulteriores operaciones de pintado, matizado, engomado o engofrado por una sola cara.

- Con el nuevo procedimiento de fabricación objeto de la presente patente, se eliminan toda esta serie de inconvenientes, simplificando de manera extraordinaria el proceso de fabricación de la semibadana compuesta de dos caras de distinta contextura, en forma tal, que su precio de coste queda reducido considerablemente.
- 20.

- A dicho efecto, se fabrica la semibadana, formando
25. las dos caras de distinta contextura a partir de la primera fase del proceso de fabricación suprimiéndose la operación de encolado.

A continuación se pasa a describir el nuevo procedimiento de fabricación que nos ocupa.

30. En una máquina de fabricar papel, se disponen dos artesas, en lugar de una, que es lo que se precisa para la fabricación de papel, y en cada una de ellas pasta de distinta calidad, de acuerdo con la clase de semibadana que se desee fabricar.

35. Se empieza la fabricación en forma ordinaria y cuando la pasta de las artesas ha pasado por el separador de nudos y arenas, se vierte sobre la tela metálica de la máquina, pasta de una de las artesas y seguidamente pasta de la otra artesa, efectuándose esta operación antes de que la tela
40. pase por encima de los aspiradores de desecación.

- Al final de la tela metálica, la hoja formada con las dos clases distintas de pasta, es recogida por el cilindro de extender pasando por varios cilindros húmedos. De la sección húmeda pasa la hoja, a la parte seca, en donde
45. es comprimida por un fieltro fuerte y tenso contra unos cilindros calentados con vapor; finalmente se corta, arrollándose en bobinas.

- Con el procedimiento de fabricación descrito obtene-
50. mos de hecho un nuevo producto industrial que consiste en una semibadana compuesta de dos caras de distinta contextura formando ambas un todo homogéneo.

- Cuando quiera fabricarse un material más resistente y duradero, se intercalará entre las dos pastas, antes de
55. pasar por los aspiradores de desecación, un tejido de algodón u otra clase cualquiera que quedará entre las dos pastas




172270

formando un solo cuerpo.

Los componentes de las dos pastas serán variables, empleándose no obstante con preferencia, desperdicios de algodón o lana de reducido coste.

5. El procedimiento de fabricación mecánica que se ha descrito, puede realizarse de manera mucho más simple efectuándose sus distintas operaciones en forma manual, pero no se detalla en la presente Memoria por no realizarse en la práctica debido a resultar sumamente antieconómico.
10. Una vez fabricada la semibadana con el procedimiento referido se someterá a las ulteriores operaciones de acabado, en la forma comunmente empleada, pudiendo presentar una superficie satinada o gofrada, imitando piel. El color de las dos caras podrá ser idéntico o bien distinto, para lo
15. cual bastará con preparar la pasta de las artesas en forma adecuada, pudiéndose no obstante pintar la semibadana después de fabricada.

- 
- En la patente de invención descrita, serán variables los materiales empleados en la fabricación de la semibadana, su espesor, su forma de presentación, que podrá ser en bobinas o en hojas, el acabado, y en general, todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad.
- 20.

N O T A

25. R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

30. "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SEMIBADANA COMPUESTA DE DOS CARAS DE DISTINTA CONTEXTURA" que se caracteriza y distingue:

- 1ª.- Por efectuarse mediante una máquina de fabricar papel en la que se disponen dos artesas con pasta de distinta calidad en cada una de ellas de acuerdo con la clase de semibadana que se desee fabricar.
35. 2ª.- Por verse sobre la tela metálica de la máquina, pasta de una de las artesas y seguidamente pasta de la otra artesa, y efectuarse esta operación antes de que la tela pase por encima de los aspiradores de desecación.
40. 3ª.- Por fabricarse semibadana de mayor resistencia, intercalando entre las dos pastas, antes de pasar por los aspiradores de desecación, un tejido de algodón u otra clase cualquiera.
45. 4ª.- Por fabricarse semibadana de color idéntico en las dos caras, o bien distinto, para lo cual se dispondrá la pasta en las artesas en forma adecuada.
- 5ª.- Un nuevo procedimiento de fabricación de semibadana compuesta de dos caras de distinta contextura.

50. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente de invención descrita.

112270

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro paginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 31 de Diciembre de 1945.

p. a.

