



180347

16 OCT

180347

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de la sociedad española AISMALIBAR, S. A.,
domiciliada en Moncada (Barcelona), por "UN PROCEDI-
MIENTO DE FABRICACIÓN DE PLANCHAS O PIEZAS MOLDEADAS,
A BASE DE ELEMENTOS LAMINARES IMPREGNADOS O RECUBIER-
TOS CON RESINAS SINTÉTICAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedi-
miento de fabricación de planchas o piezas moldeadas
de grandes dimensiones, formadas a base de la superpo-
sición y laminado a baja presión y posterior polimeri-
zación de elementos laminares soporte, sea tejido, pa-
pel, fibras o similar, impregnadas o recubiertas con
resinas sintéticas estables, con cuyo procedimiento
se logra de una manera rápida, práctica y cómoda la
fabricación de las placas referidas, con un elevado
rendimiento y solventando las dificultades surgidas
- 5.
- 10.



en todos los sistemas que se habían intentado hasta el presente.

- La fabricación de placas a base de tejidos, papel o similar impregnados con resinas sintéticas polimerizables, se viene realizando hasta el presente a base de grandes presiones con prensas o mecanismos similares, resultando las placas formadas de dimensiones limitadas a las de los platos o moldes de la prensa, lo cual, por una parte ha imposibilitado la fabricación de placas de grandes dimensiones, y por otra, el llegar a ha representado máquinas y moldes o platos de prensa de carísima utilización.
5. 10.

- El procedimiento objeto de la presente invención consiste esencialmente en partir de láminas soporte, sean de tejido de cualquier fibra animal, vegetal, inorgánica o sintética, papel, lámina de resina sintética o similar, impregnarlas con solución, suspensión o monómero líquido de resinas sintéticas termoestables polimerizables por el calor y a baja presión, como las resinas poliésteres o fenólicas, modificadas o no, superponerlas sobre un molde de gran superficie y de la forma adecuada a la pieza a fabricar, molde que puede ser de madera, cemento o material adecuado, y finalmente disponer sobre las láminas colocadas en el molde, un saco de material elástico y no poroso, tal como goma, completa y herméticamente cerrado y ajustado por sus bordes, en el interior de cuyo saco y por medio de un
15. 20. 25.



tubo de comunicación, se practica el vacío, con lo cual se logra una cierta presión encima del material a laminar a moldear.

5. Al propio tiempo que se aplica la presión por el dispositivo descrito, o bien posteriormente pero manteniendo esta presión, se procede a la polimerización de las resinas mediante calor, resultando la placa o pieza acabada.

10. Puede asimismo aumentarse además la presión mediante un tratamiento adicional, por ejemplo sometiendo el conjunto en un autoclave apropiado.

15. Como variante cabe prever la impregnación de los elementos laminares directamente sobre el molde, procediendo a disponer sobre el mismo un elemento laminar o una capa de fibras, aplicar sobre la misma la resina, superponer otra capa y volver a aplicar la resina, hasta lograr el grueso deseado, procediéndose después a aplicar en la forma descrita el saco de goma y ulterior polimerización de las resinas.

20. De esta forma, sin prensas complicadas ni de difícil construcción, y sin complicaciones de ninguna otra índole, se logra la fabricación de placas o similares de grandes dimensiones y gran superficie.

25. Serán independientes del objeto de la presente patente, las formas, constitución y dimensiones de los moldes y saco elástico, clase de elementos laminares soporte empleados, tipo de resinas y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad



de la invención.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

1. Un procedimiento de fabricación de planchas o piezas moldeadas, a base de elementos laminares impregnados o recubiertos con resinas sintéticas, que consiste esencialmente en partir de lámina soporte de tejido de fibra orgánica, inorgánica o sintética, papel o lámina de resina sintética, impregnarlas o recubrirlas con una solución, suspensión o monómero líquido de resinas sintéticas termoestables y polimerizables por calor y baja presión, tales como las resinas del tipo poliésteres, fenólicas, modificadas o no, superponerlas sobre un molde de gran superficie y de la forma adecuada, formado de madera, cemento o material apropiado, y finalmente disponer sobre las láminas superpuestas un saco elástico no poroso, tal como goma, que ajuste y cierre completamente por los bordes, y practicando el vacío en el interior de este saco se logra una presión sobre el material a laminar o moldear, procediéndose conjuntamente, o posteriormente, pero sin disminuir la presión, a la polimerización de las resinas por el calor.



2. Un procedimiento de fabricación de planchas o piezas moldeadas, a base de elementos laminares impregnados o recubiertos con resinas sintéticas, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el
5. hecho de proceder a la impregnación de los elementos a unir directamente sobre el molde, disponiendo una capa laminar o de fibra, sobre la misma la resina, después la otra capa, sobre ésta la resina y así sucesivamente hasta alcanzar el grueso deseado, aplicándose después la presión mediante el saco elástico, con su correspondiente vacío y ulterior polimerización de las resinas.
- 10.

3. Un procedimiento de fabricación de planchas o piezas moldeadas, a base de elementos laminares impregnados o recubiertos con resinas sintéticas.
- 15.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 16 de octubre de 1947.

AISMALIBAR, S. A.

P.a.

L. PONTI

R.R.