

16 OCT.



180351

180351

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 ADSMALIBAR, S. A.,
domiciliada en Moncada (Barcelona), por "PROCEDIMIENTO
DE FABRICACIÓN CONTINUA, POR LAMINADO Y SUPERPOSICION
DE ELEMENTOS LAMINARES SOPORTE, IMPREGNADOS O RECUBIER-
TOS CON RESINAS TERMOESTABLES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo
procedimiento para la fabricación de elementos conti-
nuos a base de superposición de láminas continuas a
base de tejido de fibra animal, vegetal o similar,
5. impregnados o recubiertos con resinas sintéticas termo-
estables, el cual reúne una serie de ventajas y cuali-
dades sobre todos los procesos de fabricación conoci-
dos hasta el presente.

La superposición de elementos laminares, como
10. tejido, papel o similar impregnados con resinas y luego,



una vez superpuestos, tratados a calor y presión viene practicándose en diversas relaciones y procesos, algunos protegidos bajo diversas patentes de la propia casa solicitante, mas todos estos procedimientos conducen a

5. la formación de placas de dimensiones limitadas a las de las prensas o mecanismos de compresión y calentamiento, mas en ningún caso se ha logrado una fabricación continua de tales elementos.

Consiste esencialmente el procedimiento objeto

10. de la invención en tratar conjuntamente una pluralidad de elementos laminares soporte, sea tejido, papel o similar, dispuestos en rollos en un soporte adecuado, que previo pase por sendos rodillos o juego de rodillos reguladores de tensión, son secados completamente mediante

15. horno o dispositivo adecuado, sea a base de resistencias, elementos de calefacción o lámparas infrarrojas, pasando luego estos elementos por sendos baños a base de disolución o suspensión de las resinas termoestables, tales como las de tipo poliésteres o fenólicas,

20. modificadas o no, y seguidamente uniéndose y superponiéndose los diversos elementos soporte, previo paso por cilindros intermedios de regulación y uniformización, mediante calandra o laminadora única de presión, cuyos cilindros unen a estos diversos elementos, pasando

25. luego la lámina así formada en proceso continuo por un horno o similar de polimerización o solidificación de las resinas. El conjunto será arrastrado o accionado por un motor apropiado que moverá los cilindros de la



180351

calandra y/o los cilindros de arrastre.

La superposición y laminado originado por los cilindros de la calandra o laminadora será a baja presión, como máximo de 5 ó 6 Kg/cm².

5. El proceso descrito, en sus diversas variantes de realización, debe presentar siempre la característica su continuidad, desde la disposición en rollos de los diversos elementos soporte, pasando por las diversas fases a que es sometido cada elemento individualmente, pero conjuntamente con los otros elementos, como son: el secado absoluto, el baño o impregnación, hasta la superposición de estos elementos en los cilindros de presión y posterior polimerización o solidificación de las resinas.
- 10.
15. Los elementos soporte presentarán la característica de ser laminares y continuos, por ejemplo tejido de cualquier fibra animal, vegetal, inorgánica o sintética, papel o lámina de resinas sintéticas, pudiendo ser todos estos elementos soporte iguales entre sí o bien distintos.
20. El baño de las resinas para impregnar o cubrir los referidos elementos soporte, deberán reunir la condición de termoestables, tales como las del tipo poliésteres o fenólicas, modificadas o no.
25. Serán, pues, independientes del objeto de la presente patente la constitución de los elementos laminares soporte y de los baños de resina, los mecanismos empleados en la realización del proceso industrial y, en gene-



180351

ral, 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:-

5. 1. Procedimiento de fabricación continua, por laminado y superposición de elementos laminares soporte, impregnados o recubiertos con resinas termoestables, que consiste esencialmente en partir de diversos arrollamientos continuos de elementos soporte, tales como tejido de fibra animal, vegetal, inorgánica o sintética,
10. papel o lámina de resina sintética, secar por completo cada uno de estos elementos soporte, todos a la vez, mediante secador adecuado, sea por resistencias eléctricas, elementos de calefacción o lámparas infrarrojas, impregnar o recubrir cada uno de estos elementos mediante baño
15. o contacto con disolución o suspensión de las resinas termoestables, tales como las de tipo poliéster o fenólicas, modificadas o no, y luego reunir y superponer los diversos elementos soporte mediante calandra o cilindros
20. de presión, pasando finalmente a la lámina formada por tal superposición por un horno de polimerización o solidificación de las resinas, realizándose todo el proceso de forma continua mediante arrastre o accionamiento adecuado.

180351

16



2. Procedimiento de fabricación continua, por laminado y superposición de elementos laminares soporte, impregnados o recubiertos con resinas termoestables, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de disponer reguladores de tensión y guía en el curso de los elementos soporte.

3. Procedimiento de fabricación continua, por laminado y superposición de elementos laminares soporte, impregnados o recubiertos con resinas termoestables.

10. 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.

J. PONTI

E. F.