

180476

180476

PATENTE DE INTRODUCCION

a favor de

DON MARIANO TRIGO SERRANO

=====

180476



180476

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

a favor de D.MARIANO TRIGO SERRANO, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Ausias March, 2 por un "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE CREPE DE GOMA VULCANIZADO" -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

El desarrollo creciente en el consumo del producto conocido con el nombre de crepé, principalmente en su aplicación a la confección de pisos para el calzado, ha motivado el estudio e investigación de medios para obtener este material en las mejores condiciones posibles de producción y calidad, dando lugar a procedimientos de fabricación que se diferencian por características y condiciones bien definidos, fruto siempre de experiencias personales y por lo tanto de pertenencia indiscutible que es la garantía de bondad del producto.



Esta garantía no la ofrecen corrientemente los productos existentes en el mercado nacional, pues todo el mundo conoce - los defectos que en general predominan en el crepé, principalmente referido a su aplicación a la zapatería, por su facilidad a deformarse con el calor, consecuencia natural y directa de la falta de vulcanización y por su presentación deficiente en planchas de pequeñas dimensiones.

Con el procedimiento objeto de esta patente de introducción, conocido y explotado en Francia por la Casa DUCOS et CIE. (55 Rue de l'Ermitage - Bordeaux), se obtiene, no solamente la más alta calidad en esta clase de producto, sino que se produce en condiciones industriales de una perfecta técnica racional y científica dentro de su clase, que son garantía absoluta para el consumidor.

Su proceso se desarrolla como sigue:

En cilindro-mezclador, se verifica la mezcla de material de goma o caucho con los ingredientes usuales de carga y vulcanización, formando una pasta homogeneizada intimamente por revolución continuada y uniforme de la misma y por calentamiento progresivo hasta cierto grado determinado según convenga a la aplicación del producto que debe obtenerse, cuyos límites oscilan entre 40 y 50 grados, pasando por los cilindros mezcladores.

A continuación y cuando la pasta posee la consistencia necesaria, pasa a la máquina laminadora o calandra, cuyos cilindros horizontales y paralelos puede graduarse su separación para dar mayor o menor espesor a las planchas que se forman al pasar la pasta por entre ambos, formándose simultáneamente el granulado en ambas caras



mediante una cortina de agua , facilitada por dispositivo apropiado, deslizándose sobre un tablero, pudiéndose fabricar planchas de longitudes variables e incluso si conviniere, en forma continua.

5 Seguidamente se someten estas planchas a un secado continuado mediante la acción térmica de estufas calentadoras en cámara secadero cerrada convenientemente, disponiendo las planchas en posición tal que los efectos de secaje siguen el proceso más uniformemente repartido que
10 iguala el endurecimiento por toda la superficie con un mismo grado de dureza y elasticidad.

Si las planchas así obtenidas se destinan a los pisos de calzado, con espesores que pueden variar entre 3 y 12 milímetros, y aun más si se desea, entonces la plancha
15 que presenta las dos caras con granulacion que puede ser variable, o con rugosidades más o menos intensas, se une a ella una capa de plancha de goma, lisa, que cubre una de las caras, a modo de torro, y cuya unión se obtiene haciendo pasar el conjunto como cuerpo único a una presión
20 elevada y calentamiento de los cilindros de la máquina calandradora, con lo cual el pegado que se realiza, es perfecto.

Por último, se procede a la vulcanización de las planchas disponiéndolas sobre una plataforma o mesa cubierta,
25 cuya superficie es calentada por corrientes de aire a 150°, operación cuya duración oscila entre 10 y 20 minutos.

Todo lo descrito, como se comprende, no tiene carácter limitativo, pudiendo ser variables, en este procedimiento de obtención del crepé de goma, los espesores de las planchas,
30 las granulaciones y dureza, así como los colores, y en



general todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del mismo.

N O T A

5 Se reivindica como objeto de esta patente de introducción:

1.- Procedimiento para la obtención de crepé de goma vulcanizado, caracterizado esencialmente porque la masa se forma por la mezcla de goma o caucho con materias o ingredientes variables propios para la carga y vulcanización, realizada esta mezcla mediante cilindros mezcladores en receptáculo adecuado de capacidad y potencia variables, usados corrientemente, sometida a calentamiento hasta lograr una pasta de consistencia apropiada, formando cinta continua o planchas de dimensiones variables.

15 2.- Procedimiento para la obtención de crepé de goma vulcanizado, según reivindicación 1, caracterizado esencialmente porque una vez verificada la mezcla de los materiales y formada la pasta homogénea, esta masa se hace pasar por entre los cilindros de una máquina calandradeadora, cuya separación graduable permite variar el espesor de la plancha que por su mediación se forma, para obtener gruesos de aplicaciones distintas, y a la salida de cuya máquina, la cinta o planchas formadas se someten simultáneamente a la acción de una cortina de agua a presión graduable para obtener el granulado que convenga, saliendo ambas superficies con rugosidades y granulación iguales o diferentes, y para facilitar el deslizamiento de la masa.

25 3.- Procedimiento para la obtención de crepé de goma vulcanizado, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado

30



esencialmente porque una o ambas de las superficies o caras de la cinta o planchas formadas, puede ser si conviene, revestida de otra plancha de superficie lisa, formando cuerpo único, unidas sólidamente por paso de ambas planchas acopladas, por calandrado del conjunto a temperatura conveniente.

4.- Procedimiento para la obtención de crepé de goma vulcanizado, según reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado esencialmente porque una vez obtenidas las planchas granuladas se someten a un secado por calentamiento progresivo en cámara cerrada y seguidamente a la vulcanización, lograda sometiendo nuevamente la cinta o plancha, extendida sobre tablero metálico tapado, a un calentado por corrientes de aire a 150 grados de temperatura.

5.- Procedimiento para la obtención de crepé de goma vulcanizado, según reivindicaciones 1, 2, 3 y 4, caracterizado esencialmente porque el crepé obtenido puede serlo en toda clase de colores, mediante adición de colorantes o pigmentos apropiados.

6.- PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE CREPE DE GOMA VULCANIZADO.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 13 de noviembre de 1947

MARIANO TRIGO SERRANO.

P.A.