

182740

182740

1

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE LA
PATENTE DE INVENCION

que por 20 años para España y sus posesiones, se solicita a favor de DON GAYETANO ORTEGA SOLER, de nacionalidad española, domiciliado en ELCHE (ALICANTE-ESPAÑA) calle Lope de Vega nº 11, por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIANCHAS DE GOMA CON DIBUJOS VARIABLES, ADHERIDAS A LONAS U OTROS TEJIDOS".-

-Memoria descriptiva-

5

Ante la necesidad y conveniencia de surtir al mercado nacional de nuevos materiales en condiciones adecuadas para la fabricación de diversos objetos, tales como calzados, esterillas para cuartos de baño, bolsos, etc., nos ha llevado a efectuar numerosos estudios y ensayos con diversidad de materias bases, habiendo creado - por último un artículo que, indudablemente, reúne todas las ventajas necesarias para su empleo industrial dadas las características especiales de que está dotado, tanto por lo que se refiere a su absoluta impermeabilidad como a su elasticidad y presentación que puede adoptar innumerables dibujos a gusto o capricho del fabricante, reuniendo en suma todas las condiciones necesarias para la existen-

10



2740

15 cia en el mercado con singulares ventajas de un artículo comple-
tamente nuevo y original que supera a todo lo actualmente conocido
y en todo los órdenes, incluso el económico, dado que para la ob-
tención de este artículo se aprovechan en gran parte residuos de
gomas viejas regeneradas debidamente.-

El procedimiento de obtención del artículo que nos ocupa es
el siguiente:

20 En una batea o recipiente apropiado se coloca un cuadro de lona
de algodón de tamaño previamente calculado, procediéndose a em-
badurnar por su cara visible y con un fuerte adhesivo como es la
disolución de caucho-latex, toda su superficie, efectuado lo cual se
coloca encima una plancha de goma cruda del grueso y color que se
desea.-

25 Una vez obtenida esta plancha de lona y goma descrita y pre-
gada por medio de la disolución indicada, se lleva a un molde de
aluminio plano en cuyo interior es colocada, y cuyo molde por su
cara interior lleva grabado el dibujo que se desea obtener. El mol-
de se cerrará con una tapa lisa también de aluminio.-

30 El modelo indicado se introduce á continuación en una prensa
hidráulica en donde se presiona hasta 250 atmósferas y a un calor
de unos 140 a 150° por mediación de los pistones y platos de resis-
tencias eléctricas que respectivamente dispone la prensa en cues-
tión. manteniéndose dicha presión durante unos quince minutos, -
35 aproximadamente, según el acelerante que contenga la goma cruda a
vulcanizar.-

El calor y la presión ejercidas durante el proceso de pren-
sado vulcanizará la goma con la lona, obteniéndose así el artículo
que nos ocupa completamente liso por la parte de la lona y total-
mente grabado con el dibujo que se desea por la parte de la goma,
retirándose por último el molde de la prensa y quedando listo pa-
ra su uso.-



4080

182740
182740

-REIVINDICACIONES-

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

- 45 1) Un procedimiento de fabricación de planchas de goma con dibujos variables, adheridas a lonas ó otros tejidos, caracterizado porque sobre un trozo de lona ó otro tejido que ha sido previamente cortado al tamaño que se desee, se vierte cierta cantidad de disolución de caucho-latex embadurnando así toda la superficie de dicha
- 50 lona o tejido al objeto de que quede completamente adherida a aquél una plancha de goma que se coloca encima y que ha sido cortada a la misma medida que la lona o tejido, pasando después la plancha obtenida a un molde que lleva por su cara interior granado el dibujo - que se interese y cerrándose dicho molde con una tapa lisa metálica.-
- 55 ca.-
- 2) Un procedimiento de fabricación de planchas de goma con dibujos variables, adheridas a lonas ó otros tejidos, según reivindicación 1ª, caracterizado porque el molde anteriormente indicado es llevado a una prensa y sometido a una presión de 250 atmósferas y calor de
- 60 140 á 150ª, manteniéndose dicha presión durante quince minutos, - transcurridos los cuales es extraído el molde de la prensa retirándose la plancha completamente acabada que queda lista para su empleo.
- 3) Un procedimiento de fabricación, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por consistir esencialmente en: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE PLANCHAS DE GOMA CON DIBUJOS VARIABLES, ADHERIDAS A LOMAS U OTROS TEJIDOS".-
- 65 TO DE FABRICACIÓN DE PLANCHAS DE GOMA CON DIBUJOS VARIABLES, ADHERIDAS A LOMAS U OTROS TEJIDOS".-

Consta la presente memoria de tres hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara.-

MADRID, 4 de marzo de 1948.-



[Handwritten signature]