

184222



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

184222

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para una patente de invención por veinte años por "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACIÓN DE SUBSTITUTIVOS DEL CUERO" a favor de Don Lucien FIJUTH, ciudadano polaco, residente en Paris (16^a) 113 rue de la Faisanderie.

Se ha propuesto ya fabricar materias para substituir el cuero, mediante fibras, tejidos u otros soportes revestidos de soluciones o de emulsiones de latex o de resinas sintéticas y de plastificantes. Sin embargo, los procedimientos recomendados implican la utilización de calandras con cilindros, que suponen una mano de obra - importante y un rendimiento relativamente bajo en cuanto al producto terminado.

Un primer objeto de este invento consiste en un procedimiento de fabricación de substitutivos del cuero o "sindermes" de acuerdo con el cual se reviste una tira de tejido u otro material, durante su avance, con una materia plástica a base de policloruro de vinilo y de un plastificante apropiado, depositándose la materia citada sobre la tira por medio de un cilindro sumergido en una artesa de reserva, y que roza con dicha tira y gira en sentido opuesto al movimiento de avance de ésta a continuación de lo cual, y regulado el espesor de materia por medio de una rasqueta, la banda pasa a un horno calentado de 130 a 140° C. y provisto de órganos de ventilación, llevándose a cabo la impresión del grano-cuero, a la salida del horno



20 Por paso de la tira entre dos rodillos, uno de ellos grabado de modo conveniente.

La naturaleza del plastificante, podrá variar de acuerdo con la composición exacta de la materia plástica de revestimiento a base de policloruro de vinilo; podrá utilizarse, por ejemplo, la etil-metil-cetona u otro plastificante capaz de proporcionar, con la materia plástica de revestimiento, un tejido-cuero suave, inarrugable, incombustible, inalterable al calor o al frío, incluso excesivos, e inatacable por los ácidos, las grasas y los aceites.

30 Un segundo objeto de este invento está constituido por la máquina para la puesta en plástica industrial del mismo, que incluye la combinación de medios para el desarrollo y el avance de la tira, para su tensado y su guía, para su revestimiento para el secado y la cocción de la materia de revestimiento, y finalmente, para la impresión, en frío, del grano o superficie análoga a la del cuero.

Estas diversas operaciones requieren sólo una mano de obra muy reducida, necesaria especialmente para la vigilancia de la máquina, y no para la ejecución de las distintas fases del procedimiento.

40 El rendimiento de la máquina es función de la longitud del horno: una máquina con un horno de 5 metros de longitud podrá producir, por ejemplo, una tira de cuero sintético de 1,25 metros cada minuto.

45 El horno utilizado con preferencia, será del tipo extraplano y contendrá elementos eléctricos de caldeo, repartidos en toda su longitud.

A la entrada del horno se dispone un primer ventilador que aspira los vapores y, a la salida de aquel, se monta un segundo ventilador que enfría la tira revestida, antes de su paso entre los rodillos de impresión o terminado.

1 84222



1948

-3-

55

Este invento se comprenderá desde luego mejor haciendo referencia al dibujo adjunto que representa, a título indicativo, y de ningún modo limitativo, una forma posible de construcción de una máquina especialmente proyectada para la fabricación industrial de un substitutivo del cuero, de acuerdo con éste invento.

60

En el dibujo, 1 representa el rodillo de desarrollo o suministro de la tira a revestir, de tela, lino o algodón, o de otro tejido por ejemplo, y 2 y 2^a representan cilindros de guía de la tira. El desarrollo de la tira se lleva a cabo por medio de un motor 11, de 0,5 caballo por ejemplo, con cambio de velocidad 12; la transmisión de movimiento a los distintos órganos de la máquina, se obtiene por una correa o cadena sin fin 18.

65

70

La materia plástica de revestimiento está contenida en un depósito 9 que alimenta una artesa 5 en la que se sumerge un cilindro 4 y que sirve para revestir la tira 19 que con el mismo roza - impulsado por medio de ruedas dentadas 3 de velocidad doble del movimiento de avance de la tira 19, y de sentido opuesto al mismo.

75

La tira así revestida pasa, a su salida del cilindro 4, alrededor de un cilindro 6 en el que el espesor de la capa de materia de revestimiento se regula por una lámina-rasqueta o distribuidora 7, suspendida por encima de la tira.

80

Esta llega entonces a la entrada 8 del horno, que atraviesa de un extremo a otro, hasta la salida 14, guiada sobre rodillos. En la bóveda del horno se disponen los elementos eléctricos de calefacción 10, distribuidos en la longitud de aquel y susceptibles de proporcionar una temperatura de 130 a 140° C. aproximadamente.

En la entrada 8 del horno se sitúa un primer ventilador

184222



-4-

85 13 de aspiración de los vapores, mientras que en la salida 14 se monta un segundo ventilador 15 que enfría inmediatamente la tira revestida, a su salida del horno.

90 La tira pasa, finalmente, entre dos rodillos o cilindros huecos 16, 17 que giran en sentidos opuestos, destinados a producir la impresión del grano o aspecto del cuero. El rodillo 16, con preferencia, está constituido por un cilindro hueco de bronce, grabado en su periferia y refrigerado por circulación de agua fría en su interior, mientras que el rodillo 17, preferentemente, es un cilindro metálico hueco, también refrigerado por circulación de agua, pero cubierto con una capa de
95 caucho.

Por último, la tira se arrolla de nuevo a mano por un obrero.

100 Se comprenderá, desde luego, que los detalles de construcción de la máquina que acaba de describirse, son susceptibles de variar entre amplios límites, especialmente por lo que se refiere a los medios de arrastre o impulsión de la tira, a los rodillos de guía y de tensión y a los cilindros de impresión o terminado, sin separarse por ello del espíritu general de este invento.

105 A título de producto industrial nuevo, este invento incluye también las tiras de simil-cuero obtenidas de acuerdo con el procedimiento antes descrito.

110 Esta solicitud se acoge a los beneficios del artículo 103 de la vigente Ley de Propiedad Industrial, por corresponder a la presentada en Francia bajo el número P.V. 530.375 del 25 de Febrero de 1.947 al amparo de la Moratoria del 23 de Febrero de 1.948.

N O T A

115 Se declara de novedad y de propia invención del solicitante el objeto de la presente solicitud de patente, con las siguientes

1 84222

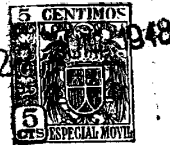


JUN. 1948 5

REIVINDICACIONES

- 120 1.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de substitutivos del cuero, caracterizado porque una tira de tejido, papel u otro material, se reviste durante su avance con una materia plástica a base de policloruro de vinilo y de un plastificante adecuado, depositándose dicha materia sobre la tira por medio de un cilindro que se sumerge en una artesa de reserva, roza contra dicha tira y gira en sentido opuesto al del movimiento de avance de ésta, a continuación de lo cual y regulado por rasqueta el espesor de la materia, la tira pasa a un horno calentado de 130 a 140° C. y provisto de órganos de ventilación, a la salida del cual se lleva a cabo la impresión del grano o terminación de la superficie con un aspecto análogo al del cuero, por paso de la tira entre dos rodillos, uno de ellos grabado.
- 125
- 130 2.- Procedimiento y dispositivo según la reivindicación 1, caracterizados porque la materia plástica de revestimiento es a base de policloruro de vinilo y de un plastificante tal como la etil-metil-cetona, o análogo.
- 135 3.- Procedimiento y dispositivo según la reivindicación 1, caracterizados por incluir la combinación de medios para el desarrollo y el avance de la tira, para su tensión y su guía, para su revestimiento, para el secado y la cocción de la materia de revestimiento y, finalmente, para la impresión, en frío del grano o aspecto del cuero.
- 140 4.- Procedimiento y dispositivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los medios de secado y de cocción están constituidos por un horno extraplano con elementos eléctricos de caldeo, distribuidos bajo su bóveda y ventiladores a su entrada y a su salida, por una parte para la aspiración de los vapores y, por otra parte, para la refrigeración de la tira revestida, a la salida del horno.
- 145

1 84222 2



-6-

150

5.- Procedimiento y dispositivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los medios para la impresión del grano o superficie análoga a la del cuero, comprenden dos rodillos huecos, refrigerados por circulación interna de agua fría, uno de bronce que sirve para la impresión del grano, y el otro cubierto de caucho para el arrastre de la tira.

155

6.- La patente cuyo privilegio de invención se solicita por veinte años para España y sus dominios deberá recaer por PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE SUBSTITUTIVOS DEL CUERO", según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 23 de Junio de 1.948

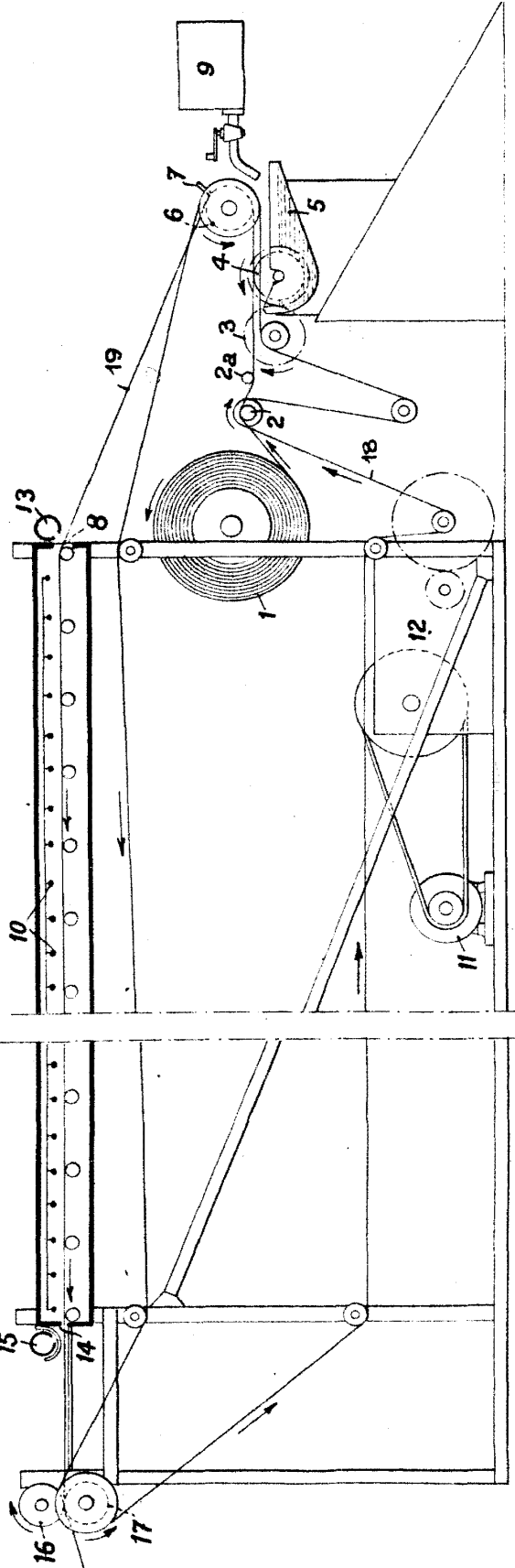
pp: Lucien FIJUTH

184222

134922



1948



Escala variable
PP: Lucien FIJUTH

Lucien Fijuth