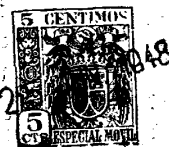


184294



**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

18 294

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un primer certificado de adición por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 184.222 presentada en 22 de Junio de 1948 por "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE SUBSTITUTIVOS DEL CUERO" a favor de Don Lucien FIJUTH, residente en Paris (16<sup>a</sup>) 113 rue de la Faisanderie.

La Patente Española del mismo solicitante, presentada en 22 de Junio de 1.948, describe un procedimiento de fabricación de substitutivos del cuero y un dispositivo para su puesta en práctica, caracterizados principalmente por el hecho de revestirse una tira de tejido, papel ú otro material, durante su avance, con una materia plástica a base de policloruro de vinilo y de un plastificante adecuado. Dicha materia se deposita sobre la tira por medio de un cilindro que se sumerge en una artesa de reserva, rozando contra la tira citada y gira en sentido opuesto al movimiento de avance de la misma, después de lo cual y regulado el espesor de materia por una rasqueta ó distribuidor, la tira pasa por un horno calentado de 130 á 140°C. y provisto de organos de ventilación, realizandose la impresion del grano ó acabado análogo a la superficie del cuero a la salida del horno por el paso de la tira entre dos rodillos, uno de ellos grabado del modo conveniente.

En esa misma Patente, la máquina para la puesta en prác-



20 tica del invento incluye la combinación de medios para el desarrollo y avance de la tira, para su tensión y su guía, para su revestimiento, para el secado y la cocción de la materia que la reviste y, finalmente, para la impresión, en frío, del grano o superficie de aspecto análogo al del cuero. Esta impresión se obtiene por medio de dos rodillos huecos, refrigerados por circulación interna de agua fría, uno de ellos de bronce, que sirve para la impresión del grano indicado, y el  
25 otro cubierto de caucho, para el arrastre de la tira.

Finalmente, el horno utilizado en ésta Patente para el secado y la cocción, es un horno extraplano con elementos eléctricos de calefacción distribuidos en la parte inferior de su bóveda y ventiladores a su entrada y a su salida, por  
30 una parte para la aspiración de los vapores, y por otra, para el enfriamiento de la tira revestida, a la salida del horno.

Este invento tiene por objeto unos perfeccionamientos en el dispositivo que acaba de mencionarse, y que se refieren a una nueva disposición de la máquina para la puesta en práctica del procedimiento de fabricación que, en éste caso, incluye dos dispositivos de revestimiento y dos hornos, con  
35 objeto de permitir la distribución o depósito de dos capas en una misma operación única.

En efecto, para obtener una capa más gruesa, y, por tanto, un tejido más resistente, con el dispositivo de la Patente Española indicada es preciso hacer pasar dos veces  
40 el tejido por el dispositivo de revestimiento y dos veces por el horno, lo cual implica un doble gasto de electricidad y de mano de obra, además de una pérdida de tiempo considerable. La máquina resultante de los perfeccionamientos objeto de éste invento, permite, pues, realizar el depósito de dos  
45 capas en una operación única, siendo iguales los dos disposi-



tivos de revestimiento, mientras que el primer horno tiene una longitud igual a la cuarta parte de la longitud del segundo.

El tejido pasa primero por el primer dispositivo de revestimiento, luego por el primer horno que seca la primera capa de pasta y hace así posible una nueva aplicación de pasta por medio del segundo dispositivo de revestimiento; el tejido, así revestido de dos capas, pasa inmediatamente por el segundo horno, y el resto de la operación es igual a la descrita en la primera Patente mencionada.

Por lo demás, estos distintos perfeccionamientos se harán más evidentes refiriéndose al dibujo que se acompaña a título de ejemplo en modo alguno restrictivo y que representa, esquemáticamente, una forma posible de ejecución de la máquina para la puesta en práctica del procedimiento de fabricación.

En el dibujo puede verse: en 1, el rodillo suministrador de la tira 19 a revestir. en 2 y 2', cilindros de guía de la tira 19 antes de su paso sobre un cilindro de revestimiento 4 que penetra en una artesa 5 alimentada con materia plástica por un depósito 9; en 7 una lámina-rasqueta ó igualadora que regula el espesor de la primera capa de revestimiento; en 8, la entrada de un horno atravesado por la tira, de un extremo al otro, hasta la salida 14; en 2' un cilindro de guía de la tira 19 antes de su paso por encima de un segundo cilindro de revestimiento 4' que penetra en una artesa 5' alimentada por un depósito 9'; en 7' una lámina-rasqueta ó distribuidora, que regula el espesor de la segunda capa de materia de revestimiento; en 8', la entrada de un horno atravesado por la tira 19 de un extremo a otro, hasta la salida 14'; en 16, 17, dos rodillos huecos que giran en sentidos



80 contrarios, destinados a producir la impresión del grano o aspecto análogo del cuero; el rodillo 16, con preferencia, está constituido por un cilindro hueco de bronce, grabado en su periferia y refrigerado por circulación interna de agua fría, mientras que el rodillo 17 está preferentemente formado por un cilindro metálico hueco, también refrigerado por circulación de agua, pero cubierto con una capa de caucho.

85 Como en el dispositivo de la Patente antes citada, en la parte inferior de la bóveda de cada uno de los hornos se disponen elementos de caldeo 10, distribuidos en la longitud del horno y capaces de proporcionar una temperatura de 130 a 140°C, aproximadamente. A su entrada, ambos hornos tienen un ventilador 13 o 13', a la vez que en la salida 14 o 14' de cada horno se dispone un segundo ventilador 15 ó 15'.

90 Finalmente, el desarrollo de la tira se lleva a cabo por un motor 11 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 y la tira 19 se arrolla de nuevo, como última operación, manualmente por un obrero.

100 Debe observarse que los dos hornos son de longitudes distintas; pero las temperaturas empleadas son iguales; en realidad, la longitud del primer horno es la cuarta parte de la del segundo.

105 El tejido a revestir, pasa primero por el primer dispositivo de revestimiento, luego por el primer horno que tiene por objeto sacar la primera capa de pasta (policloruro de vinilo), lo cual permite aplicar inmediatamente la segunda capa, por medio del segundo dispositivo de revestimiento. El tejido, así revestido de dos capas, pasa al segundo horno, y el resto de la operación es idéntico a lo descrito en la Pa-



110 tente al principio indicada.

Hay que observar que si se quiere obtener un tejido delgado revestido con solo una capa, basta retirar el primer dispositivo de revestimiento y no calentar el primer horno; la tira pasa por él directamente al estado de tela y se dirige al  
115 segundo dispositivo de revestimiento para recibir en él la primera capa, como en la Patente primeramente mencionada.

Claro está, desde luego, que éste dispositivo podrá recibir todas las modificaciones que se juzguen interesantes ó útiles, sin alterar el principio general, especialmente por lo  
120 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.

#### NOTA

Se declara de novedad y de propia invención el objeto de éste certificado de adición, con las siguientes

#### REIVINDICACIONES

125 1.-Procedimiento y dispositivo para la fabricación de sustitutivos del cuero, caracterizado porque lleva dos dispositivos de revestimiento de una tira de tejido, papel u otro material, por medio de una materia plástica a base de policloruro de vinilo y de un plastificante; dos hornos para el secado  
130 y la cocción de la materia plástica; medios de impresión, en frío, del grano o aspecto análogo a la superficie del cuero, y medios de avance de la tira que permiten hacer pasar ésta sucesivamente, a través de un primer dispositivo de revestimiento de una de las caras de la tira, de un primer horno,  
135 del segundo dispositivo para el revestimiento de la otra cara de la tira, del segundo horno y de los medios de impresión

184294



1948

-6-

del grano o terminado superficial de aspecto análogo al del cuero.

140

2.- Instalación según la reivindicación 1, caracterizada porque el primer horno es más corto que el segundo, siendo de 1 a 4 su relación o proporción.

145

3.- El primer certificado de adición a la patente principal nº 184.222, solicitado con fecha 22 de Junio de 1.948, por "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE SUBSTITUTIVOS DEL CUERO" que se solicita para España y sus dominios deberá recaer por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL", 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.

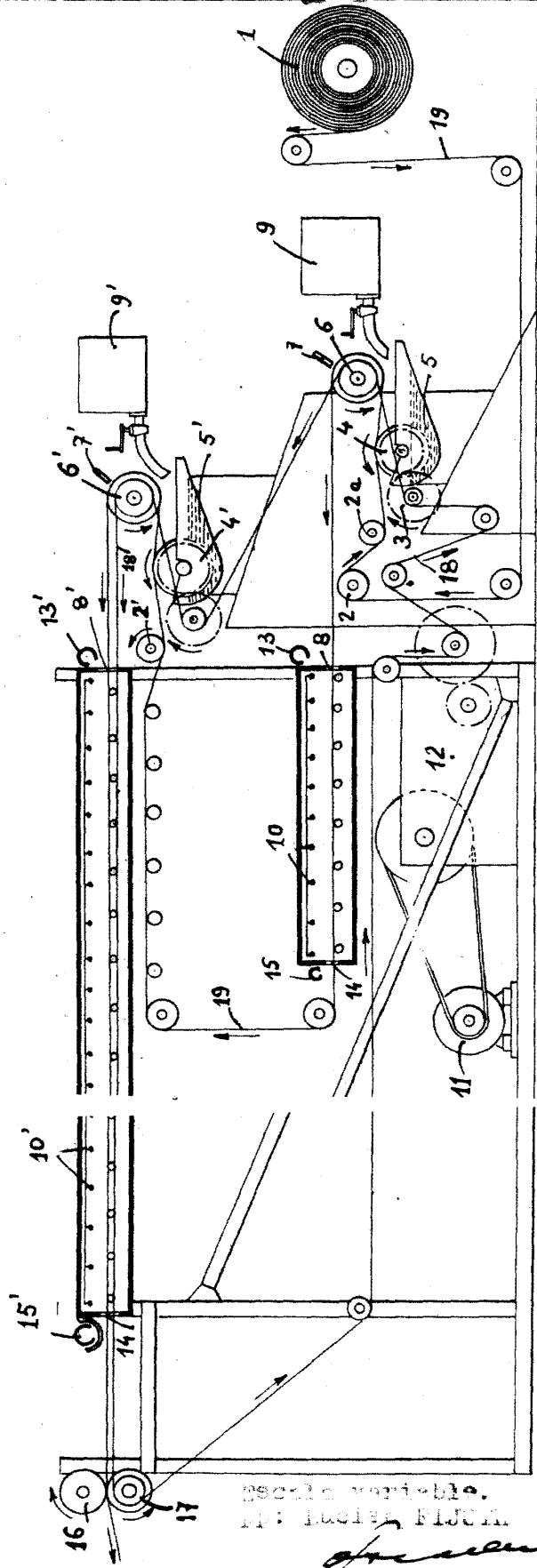
150

Madrid 25 de Junio de 1.948

PP: Lucien FIJUTH

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

184294



184294

sección variable.  
M: MUSEO FISCAL

*[Handwritten signature]*