



186964

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

100004

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña
a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION, por veinte años en ESPAÑA

a favor de

DON FRANCISCO VIGO CALVO, domiciliado en CORDOBA,

Av. del Generalísimo, nº 2.

por

«PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA FABRICAR UN NUEVO -
MATERIAL PASTICO MUY RESISTENTE».

Inventor: el solicitante de nacionalidad española.

186964



5 La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1930.

10 Antes de describir en que consiste el procedimiento industrial a que vamos a referirnos, hemos de hacer constar que el material resultante no es sustituto de los que hasta ahora se venían utilizando, sino que es un nuevo material descubierto, el cual por sus mayores ventajas tiene vida propia, siendo llamado a cubrir un gran campo de aplicaciones, muchas de las cuales hoy no se pueden desarrollar, unas veces debido a la escasez de materiales que para ellas se estaban utilizando, y otras a que los materiales utilizados no daban el resultado apetecido, cosa que con este nuevo material, de gran utilidad, fácilmente se conseguirá, reportando ello beneficios muy de estimar para nuestra

15

20 Economía Nacional.

Las materias primas que intervienen en el procedimiento a que nos referimos son las siguientes:

Pelo de toda clase de animales, procedente de desperdicios.- Resinas sintéticas formo-fenólicas.- Aluminopotásico.- Pigmentos minerales.- Aceite oleo-resina.

25

El procedimiento se desarrolla a base de las operaciones que pasamos a describir:

Partiendo de las resinas de fenol-formaldehído en su primera etapa de la condensación, la cual antes de polimerización y paso a su estado B, mediante un ligero calentamiento no superior a 100 grados centígrados, se mezcla con la carga que a continuación se detalla:

30

Los pelos de animales son desprovistos de su suciedad



35

y polvo y saneados convenientemente, sometiéndose luego a un tratamiento de alumbre potásico introducido en una caldera donde una solución de este producto en una proporción de un 20% los hace más incombustibles y después de permanecer una hora en este tratamiento se lavan seguidamente con agua clara, pasando a continuación a unos secaderos donde se dejan hasta la total evaporación de la humedad.

40

Después son mezclados con pigmentos los cuales les comunican sus diferentes coloridos, y en este estado se mezclan en una amasadora con las resinas antes citadas en la proporción de un 30% de su peso de carga y añadiendo un aceite oleo-resinoso, con objeto de comunicar más flexibilidad, en proporciones de un 1 a un 3% de su peso y seguidamente la masa es extendida en bandejas hasta que, una vez enfriada, se desmenuza, quedando lista para su modelado industrial, el cual deberá hacerse a temperaturas que oscilen entre los 140 y 160 grados centígrados y en presiones de 200 a 250 kilos por centímetro cuadrado, según a lo que se destine el material.

45

50

55

De este modo se produce un material plástico que tiene características propias muy ventajosas. Según sus distintas aplicaciones, este material puede fabricarse en dos formas que son: termoestable y termoplástico.

60

Es resistente al calor, al agua fría y caliente, a disolventes orgánicos, ácidos y alcalis suaves; es incombustible e ininflamable; posee cierta flexibilidad, gran dureza y poco peso; amortigua el sonido; tiene buenas propiedades eléctricas, se puede trabajar mecánicamente como los metales y las maderas; muy en particular se recomienda este material, por su gran resistencia, al choque, pudiéndose enumerar muchas cualidades más, de aplicaciones industriales.

65

Las aplicaciones generales del material referido son



186964
tantas que es imposible reseñarlas, mencionaremos únicamente, como más indicadas, las siguientes:

70

Diferentes accesorios mecánicos en los que se necesita cierta flexibilidad y gran resistencia al choque. Tubos de conducción, poleas, martillos para chapistas, embudos de altavoces, útiles domésticos y muchas más.

75

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

80

En resumen, la Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

85

1ª - Procedimiento industrial para fabricar un nuevo material plástico muy resistente, caracterizado porque se utilizan como materias primas: pelo de toda clase de animales, procedente de desperdicios, resinas sintéticas formofenólicas, aluminico potásico, pigmentos minerales y aceite óleo-resina, y se procede partiendo de las resinas de fenol-formaldehido en su primera etapa de la condensación, la cual antes de polimerización y paso a su estado B, mediante un ligero calentamiento no superior a 100 grados centígrados, se mezcla con la carga que se detalla después.

90

95

2ª - Procedimiento industrial, según la reivindicación primera, caracterizado porque los pelos de animales son desprovistos de su suciedad y polvo y saneados convenientemente, sometiéndose luego a un tratamiento de alumbre potásico introducido en una caldera donde una solución de este producto en una proporción de un 20% los hace más incombustibles y después de permanecer una hora en este tratamiento se lavan seguidamente con agua clara, pasando



100

a continuación a unos secaderos donde se dejan hasta la total evaporación de la humedad.

105

3ª - Procedimiento industrial, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los pelos de animales son mezclados después, con pigmentos los cuales les comunican después sus diferentes coloridos y en este estado se mezclan en una amasadora con las fesinas en la proporción de un 30% de su peso de carga y añadiendo un aceite óleo-resinoso con objeto de comunicar más flexibilidad en proporciones de un 1% a un 3%.

110

4ª - Procedimiento industrial, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, seguidamente, la masa es extendida en bandejas hasta que una vez enfriada se desmenuza, quedando lista para su modelado industrial, el cual deberá hacerse a temperaturas que oscilen de 140 a 160 grados centígrados y en presiones de 200 a 250 kilos por centímetro cuadrado, según a lo que se destine el material.

115

120

5ª - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA FABRICAR UN NUEVO MATERIAL PLASTICO MUY RESISTENTE".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina.

Madrid, 9 de enero de 1949

125

ALFONSO UNGRIA