



21 MAR. 1949

187527

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E            D E            I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de GIOVANNI BOIDI, de nacionalidad italiana, residente en Piazza Solferino 6, Turin, Italia, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE AGLOMERADOS FLEXIBLES EN FORMA DE HOJAS O PLANCHAS O CINTA CONTINUA, DE CORCHO Y GOMA CON CAPA SUPERFICIAL DE GOMA".

- O - O - O - O - O - O - O - O - O - O - O - O - O - O - O - O -

La presente invención tiene por objeto un aglomerado flexible en forma de hojas o planchas o cinta continua de corcho y goma con estrato superficial de goma, y el procedimiento para su fabricación.

5

En el dibujo anexo, que sólo se da a título



187527

de ejemplo, están ilustradas unas formas de realización del producto y del modo de obtenerlo. En ese dibujo: la figura 1 representa el aglomerado flexible en forma de una hoja en el acto de la aplicación del estrato superficial de goma; la figura 2 representa el mismo elemento entre las planchas de una prensa durante la cocción y vulcanización; 3 representa la masa bajo presión de una cinta continua de cualquier largo, preparatoria a la cocción y vulcanización dentro de un autoclave u horno.

Con arreglo a la presente invención, para la preparación del aglomerado se emplean gránulos de corcho de diámetro conveniente que puede variar de un mínimo de 1,5 mm a un máximo de 4 mm. Estos gránulos de corcho, que tienen que ser perfectamente secos y puros, es decir privados de cualquier escoria, entran en la composición de la mezcla por la mitad más o menos, la otra mitad estando constituida de goma en bruto adicionada con los usuales aceleradores y plastificantes.

Una mezcla apropiada, que sólo se indica a título de ejemplo de ningún modo limitativo, puede estar constituida por:

Gránulos de corcho secos	de 30 a 60% m.c.m.
Goma en bruto	" 60 " 34% "
Aceleradores y plastificantes	" 8 " 5% "
Bicarbonato de amonio	" 2 " 1% "

Esta mezcla se pasa a los cilindros de un mezclador ordinario para obtener una pasta homogénea. La pasta caliente se pasa a la calandria de donde sale en forma de



187527

una plancha del espesor deseado. Sobre la plancha A (véase  
figura 1) de aglomerado de corcho y goma así obtenida, pre-  
feriblemente cortada a la misma dimensión que las planchas  
de la prensa, se aplica una hoja B de goma eventualmente co-  
6 lorada, cuidando que la adherencia resulte perfecta sobre  
toda la superficie, sin oclusión de aire.. El conjunto de  
la plancha A y del revestimiento B es llevado (véase figura  
2) entre las planchas calentadas C, C' de una ordinaria pren-  
sa de cocción y vulcanización. La cocción y la vulcanización  
10 se efectúan a una temperatura de 120°C, m.o.m. y necesitan  
15 a 20 minutos más o menos.

El producto así obtenido por sus peculiares  
calidades de blandura, elasticidad, afonidad, coherencia,  
lavabilidad etc., puede ser de uso muy extenso en el campo  
15 de la edificación o de las construcciones navales, como re-  
vestimiento para paredes, pisos, etc., y en muchísimos otros  
campos.

Estas planchas u hojas tienen dimensiones li-  
mitadas a las de las prensas ordinarias. En lugar de plan-  
20 chas u hojas el producto puede sin embargo obtenerse en for-  
ma de una cinta continua de cualquier largo. En ese caso,  
sobre la cinta continua A que sale de la calandria, se aplica  
el revestimiento de goma B que es también en forma de una  
cinta continua. Para la cocción y vulcanización bajo presión  
25 del dicho elemento A, B, no se puede recurrir a las prensas  
comunes, sino que hay que seguir otra vía. En este caso el  
elemento es arrollado estrechamente bajo tensión sobre un  
cilindro o núcleo metálico D (véase figura 3) interponiendo



187527

entre las diferentes espiras en una cinta intermedia E, generalmente de tela robusta, uniforme y sutil, o también de metal, convenientemente espolverizado con estearato de zinc u otro producto apropiado, con el objeto de impedir la adhesión mutua de las diferentes espiras. Se obtiene así un conjunto cilíndrico de espiras estrechamente cerradas las unas sobre las otras, que es sujeta a la cocción y vulcanización en un horno o autoclave a 150°C más o menos por un período de dos horas más o menos. Acabada que sea la cocción se desarrolla el conjunto sacando el estrato intermedio E y se obtiene una cinta continua del largo deseado que puede ser utilizada como tapiz o alfombra.

Claro está que la presente invención no está de ningún modo limitada a las exactas disposiciones descritas y representadas sino que pueden aportarse modificaciones sea al procedimiento, sea a los medios para su realización sin salir del ámbito de la invención.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Italia el 26 de mayo de 1948, bajo el número Patente Nº 442.647, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- O - N O T A - O -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:



187527

5  
1. - Mejoras introducidas en la fabricación de aglomerados flexibles, caracterizadas por estar constituidos un cuerpo de base hecho de una pasta de gránulos de corcho con goma sobre la cual se aplica y se hace adherir una hoja de goma, eventualmente coloreada, mientras el conjunto es cocido y vulcanizado bajo presión y temperatura apropiadas

10  
2.- Mejoras introducidas en la fabricación de aglomerados flexibles según la reivindicación 1, caracterizado por estar constituido el cuerpo de base de una hoja o plancha de conglomerado de corcho-goma obtenido, con espesor deseado, en una calandria, revestido de la hoja de goma y en seguida cocido y vulcanizado entre las planchas de una prensa usual.

15  
20  
3. - Mejoras introducidas en la fabricación de aglomerados flexibles según la reivindicación 1, caracterizadas por tener el cuerpo de base la forma de una cinta continua de conglomerado corcho-goma obtenida, con el espesor deseado, de una calandria y del largo deseado, revestida con la hoja de goma y después arrollada bajo tensión sobre un tambor o cilindro metálico con interposición, entre las diferentes espiras, de un elemento laminar de tela o metálico para impedir la cohesión mutua, y en seguida se cuece y se vulcaniza el conjunto en un autoclave u horno.

25  
4. - Mejoras introducidas en la fabricación de aglomerados flexibles según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizadas por estar constituido el aglomerado corcho-goma preferiblemente de:



1 8 7 5 2 7

Gránulos de corcho secos	de 30 a 60%	m.c.m.
Goma en bruto	" 60 "	34% "
Accleradores y plastificantes	" 8 "	5% "
Bicarbonato amónico	" 2 "	1% "

5                    5. - Mejoras introducidas en la preparación de aglomerados flexiblea según las reivindicaciones que preceden y como arriba se han descrito y representado y para los fines especificados.

10                   6. - Mejoras inrroducidas en la fabricación de aglomerados flexibles en forma de hojas o planchas o cánta continua, de corcho y goma con capa superficial de goma.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

15                   Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

21 MAR. 1949.  
P. A.

Alberto de Elizaburu  
Por Poder