



187772

187772

PATENTE DE INTRODUCCION  
=====

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados a favor de la razón social denominada

AISCONDEL, SA

entidad española residente en Barcelona, calle de Industria, núm. 363, por,

"NUEVO PROCEDIMIENTO CONTINUO PARA LA OBTENCIÓN DE RESINAS MOLDEABLES TERMOENDURENTES EN FORMA GRANULAR".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA  
187772

La presente Patente de Introducción se refiere conforme indica su enunciado a un procedimiento de obtención de resinas plásticas en estado granular, con el cual se logra el fin deseado mediante una serie de operaciones de fácil ejecución y sin precisar la disposición de grandes instalaciones industriales. - - - - -

5.

Sabido es que para alguna de las operaciones de manufactura de objetos partiendo de materiales plásticos es muy conveniente que la resina o materia plástica se emplee en estado granular y no pulverulento y este procedimiento viene precisamente a facilitar esta transformación de una forma sencilla y económica. - - - - -

10.

Este proceso, que está destinado en general a todas las resinas plásticas termoendurentes y muy especialmente a las denominadas aminoplásticas, está basado en someter simultáneamente a la resina en estado pulverulento a una compresión mediante un tren de cilindros de ejes paralelos y distanciados entre sí convenientemente, debiendo ser precedida esta operación por un precalentamiento de la resina, mediante otro par de cilindros o dispositivo apropiado, los cuales se encuentran a una temperatura tal que

15.

20.

1 87772



25. eleven la de la resina a un nivel inferior a la del principio de condensación. El tren de cilindros indicados está constituido por dos o mas pares de cilindros que presentan la particularidad de que tanto la temperatura como la presión de cada par de cilindros son diferentes, siendo las del primer par menores que las del segundo, y asi sucesivamente hasta alcanzar en último par unos límites en los cuales la resina pasa ligeramente el límite inferior de condensación y en éste momento se hace pasar por un último par de cilindros uno de los cuales está sin calefacción y el otro se mantiene a una temperatura inferior a los del último par de cilindros del tren indicado, si bien la distancia entre ejes de estos cilindros finales, será tal que la presión que someta a la resina sea superior a la que soportó en su paso a través del último par de cilindros, con lo cual la resina que entró pulverulenta, sale formando una lámina o cinta continua. - - - - -

- Una vez obtenida esta lámina, y convenientemente enfriada si es preciso, se pasa a una máquina rompedora en la que queda reducida a pequeños fragmentos los cuales se trasladan a una criba o clasificadora de grusos en la cual se separan diversos tamaños de granulado y polvo, pasándose este último a la tolva de entrada del primer par de cilindros precalentadores y seguidamente al tren de tratamiento térmico y mecánico indicado prosiguiéndose

187772



el ciclo hasta lograr nuevamente la cinta final que será reducida a fragmentos según se ha indicado. - -

55. En esta Patente se prevee que tanto el número de pares de cilindros, como su temperatura y distancias entre sus ejes, sea variable toda vez que para cada clase de resina que se quiera tratar será indispensable ajustar las temperaturas y presiones  
60. a las características peculiares de cada caso. Asimismo será variable también el tipo de máquina trituradora o rompedora por las mismas causas anteriormente citadas. - - - - -

65. Descritas suficientemente las características fundamentales del procedimiento a que se contrae esta Patente de Introducción, se hace constar que en el mismo será susceptible introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica puedan aconsejar, siempre que con ellas no  
70. se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente: - - - - -

N O T A

75. Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio español, sus colonias y protectorados las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S  
=====

1a.- Nuevo procedimiento continuo para la ob-



tención de resinas moldeables termoendurentes en forma granular caracterizado en someter a la resina a tratar a una progresiva elevación de temperatura efectuada en una o diferentes fases, sometiéndola simultáneamente a una cierta presión, también progresiva, pero de tal suerte que rebase ligeramente el punto o límite inicial de condensación en cuyo momento se somete a una presión mayor que el límite alcanzado pero a una temperatura inferior a la lograda en el tratamiento descrito, transformándose así la resina en una lámina o plancha continua que en operación ulterior es triturada, clasificándose en este estado en los diversos gruesos logrados y pasándose el polvo que pudiera resultar a la primera fase del procedimiento para su consiguiente nuevo tratamiento. - - - - -

2ª.- El mismo procedimiento en la nota precedente en el que el tratamiento indicado a elevadas temperaturas y presión se logra merced a una serie de pares de cilindros de ejes paralelos y distanciados convenientemente, siendo la temperatura de cada par inferior a las del siguiente y las distancias entre sus ejes mayor en el primer par que en el siguiente y así sucesivamente en todo el tren. - - - - -

3ª.- El mismo procedimiento de las notas anteriores en el que los dos cilindros que constituyen cada par de los citados se encuentran a la misma -

187772



- 105. temperatura, excepto en el último par en el que uno de los cilindros está sin calefacción y el otro a temperatura ligeramente inferior al del par de cilindros anterior, si bien la distancia entre sus ejes será tal que la presión a que se someta a la
- 110. resina sea superior a la del citado par de cilindros precedentes, lográndose así la formación de la lámina o plancha continua. - - - - -

- 4<sup>a</sup>.- El mismo procedimiento de las notas precedentes en el que una vez obtenida la cinta o lámina continua según la nota anterior, se pasa a una trituradora o rompedora en la cual se reduce a pequeños fragmentos o granulos que son clasificados en una cribadora, trasladándose el polvo o granos excesivamente finos al punto inicial del procedimiento reivindicado en las citadas notas primera
- 120. y cuarta. - - - - -

5<sup>a</sup>.- \*NUEVO PROCEDIMIENTO CONTINUO PARA LA OBTENCION DE RESINAS MOLDEABLES TERMOENDURENTES EN FORMA GRANULAR\*. - - - - -

- 125. Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras. - - - - -

Madrid 11 Abril de 1.949.  
Barcelona Abril de 1949.

P. A. de

AISSONDEL S.A.  
Luis Triana Arroyo  
P. P.  
*Luis Triana Arroyo*