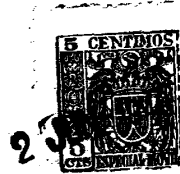


188927



MEMORIA DESCRIPTIVA de la Patente de Introducción por 10 años solicitada a favor de la Razón Social GRINDING IMPROVEMENTS (Edinburgh) Limited, sociedad constituida con arreglo a las leyes inglesas, residente en Cairnmuir Road, Edinburgh, 12, Escocia, Inglaterra, por :- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS LAMINARES PARA LIJAR".

Esta Patente se refiere a unas mejoras aportadas en la fabricación de elementos laminares para lijar, especialmente en la de papeles de lija si bien tiene aplicación a la de toda clase de tales elementos cuyo cuerpo, base o soporte del material abrasivo que al efecto se emplee, no sea precisamente de papel.

La práctica ha demostrado que el papel de lija es tanto mejor cuanto mas flexible y blando se presenta, ya que con ello se logra la perfecta adaptación de las superficies abrasivas con la forma de la superficie que se hayan de lijar. Además, con tales características de flexibilidad y blandura se consigue el que no se rompan ni desgarran como ocurre con los papeles corrientes de lijar que actualmente se fabrican en nuestro país y cuya duración es muy limitada.

También se ha evidenciado que el poder abrasivo de dichos papeles es mayor cuando la superficie lijadora presenta soluciones de continuidad ya que con ello se establece a modo de



20 canales por los que tiene salida el serrin que se forma, que no queda de esta manera retenido entre el material que constituye la propia superficie lijadora.

25 Las dos características señaladas se han tratado de conseguir por distintos métodos, ya sea por rotura de la capa de material adherente que fija al soporte o base el abrasivo que se emplea, dado el carácter frágil de aquel una vez seco; pero con ello se perjudica en gran manera la resistencia del propio material abrasivo que fácilmente se desprende de la correspondiente base o soporte. En cuanto a la obtención de irregularidades en la superficie lijadora, se han conseguido ya sea mediante la formación de lagunas o canales desprovistas de material lijador ya por una distribución irregular del mismo formando a dicho efecto puntos, zonas o fajas de mayor concentración a modo de islotes o arrecifes; pero todas estas tentativas resultan complicadas, de eficacia dudosa y de encarecimiento real para el producto fabricado.

35 Para conseguir una superficie lijadora sobre base de papel, que resulte perfectamente flexible y fuertemente abrasiva, la recurrente prepara el papel o en su defecto la tela que use, a una operación previa de cresponado por lo que se consigue un elemento que a la vez es flexible y blando y presenta al mismo tiempo una superficie irregular. Además presenta otra ventaja y es la de que permite que aplicando la cola mecánicamente al mismo pueda regularse el cilindro que al efecto se emplee de manera que las partes profundas o cavidades del propio papel crespón quedan libres de cola y por tanto encoladas tan solo las partes altas del mismo, con lo que se consigue paralelamente a la flexibilidad y blandura del soporte una irregularidad efectiva en la superficie abrasiva del propio papel.

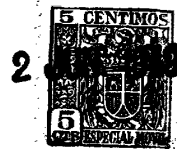


50 Como es consiguiente, el cresponado del papel o tela que se emplea puede variar según las características que haya de presentar el producto una vez fabricado. Por lo general la intensidad del propio cresponado puede corresponder al 10, 25 o 50 % en relación con la longitud del papel o tela antes de la operación. Al propio tiempo el cresponado puede presentarse tanto longitudinalmente como transversalmente.

55 En la fabricación de que se trata se han de adoptar las precauciones necesarias para evitar que el papel que se emplea pierda el cresponado que lo caracteriza a lo largo de las distintas operaciones a que se somete. Para ello pueden emplearse colas endurecedoras que no puedan mermar la blandura del papel, por ejemplo, utilizandole productos sintéticos o emulsiones. Otra forma de evitar que el papel se alise durante la fabricación o después de ella es la de pegarlo previamente sobre otra base inextensible.

60 Así mismo para conseguir la máxima blandura del propio papel de lija fabricado sobre base de crespón puede sustituirse la cola que fija el material abrasivo por una emulsión sintética, siendo preferible llevar a cabo un encolado previo con emulsión artificial, seguido de un encolado con cola animal que no penetre demasiado en la masa del papel crespón. Puede también fabricarse papel de lija impermeable a cuyo fin se impregna primeramente el papel crespón en la forma ya conocida para los papeles de lija impermeables de tipo corriente. Para este caso concreto de fabricación se recomienda el papel crespón al 10 %.

75 Los papeles obtenidos de la manera que se ha detallado, se usarán directamente en forma de hojas o bien se aplicarán a superficies o bases lisas como cintas, discos, limas y demás para su uso en máquinas o aparatos de lijar o sim-



80 plemente para su empleo a mano.

Por lo que se refiere a las operaciones manuales o mecánicas que exija la realización de la fabricación de que se trata conjuntamente con las mejoras que se han detallado, serán variables ^{al igual que} la calidad, clase y tamaño del material abrasivo que se emplee y en general de todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

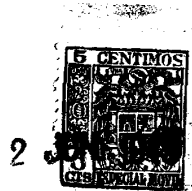
85

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente:

- 1ª.- El derecho a la explotación exclusiva de una mejora en la fabricación de elementos laminares para lijar que en su esencialidad consiste en emplear como cuerpo, base o soporte del material abrasivo que se utilice, papeles y telas sometidos previamente a un tratamiento de cresponado longitudinal o transversal.
- 90
- 2ª.- El derecho a la explotación exclusiva de otra mejora en la propia fabricación que consiste en la unión o adherencia del papel o tela cresponados que se utilicen según la reivindicación 1ª, sobre una segunda hoja de material flexible pero no elástico para lograr que durante el proceso de fabricación de aquel o cuando se usen tales abrasivos, permanezca fijo e inalterable el cresponado de las referidas bases o soportes.
- 95
- 3ª.- El derecho a la explotación exclusiva de otra mejora en la fabricación de elementos laminares para lijar obtenidos de acuerdo con las reivindicaciones 1ª y 2ª, que se caracteriza por el hecho de usar como material adherente del abrasivo que se adopte al correspondiente soporte cresponado que se utilice, emulsiones sintéticas, plastificantes o impermeabilizadas, puras
- 100
- 105

- 5 - 188927



o mezcladas con otras materias adherentes apropiadas.

4*.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS LAMINARES PARA LIJAR".

110

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas escri-

111

tas por una sola cara.

Barcelona, 2 de julio de 1.949.

P. A.

JUAN LLORT

P. P.