



189296

189 96

M E M O R I A      D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,  
A FAVOR DE DON MANUEL DOMINGUEZ LADRON DE GUEVARA, DE  
NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN Pamplona, San Fermín,  
55, 4ª decha.

s o b r e

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PRODUCTO PLASTICO,  
ANALOGO AL PLEXIGLAS, DE UNA GRAN RESISTENCIA".

=====

Esta patente de invención se refiere a un procedimiento  
de fabricación de un producto plástico, análogo al plexi-  
glás, completamente diferente a cuantos en la actualidad  
son conocidos, por su gran resistencia y por su reducido  
5 - coste, que le hace mucho mas económico que los que hasta el  
presente, han sido lanzados al mercado.

La resistencia de este producto es hasta de 380º en ca-  
lorías, y en calorías superiores, comienza su ablandamiento.

Este producto, debido a su consistencia, puede ser apli-  
10 - cado con fines a la industria pesada, en aviones, coches,

189296 - 2



tejados, así como en cuantos objetos de seguridad se desee, ya que por su resistencia es irrompible. También ofrece resistencia a los proyectiles de armas largas y cortas.

5 - El procedimiento, en sus líneas generales, es el siguiente:

Se asocian previamente, para un kilogramo, materias cuya fórmula cuantitativa y cualitativa es la que enumeramos a continuación:

10 -	Calcium .....	110 gramos
	Danmarina .....	385 "
	Barniz especial .....	85 "
	Barita .....	225 "
	Cernada .....	13 dg.
	Trisulfito de arsénico ..	118 gramos
15 -	Salen radiactivas .....	25 "

20 - Se mezclan calcio, barniz y cernada, a una temperatura de 320 grados centígrados, por ejemplo, unos 32 minutos; acto seguido se verterá sobre dichos productos en mezcla, agua calcinada en pequeña cantidad; a continuación se une esta mezcla con barita y el resultante de ello se dá una presión de 18 kg/cm.

Seguidamente se pasa la mezcla por un rodillo con el fin de reducirla a planchas finísimas, y una vez efectuado esto se deja secar unas 18 horas, pasando después estas planchas a su pulverización.

25 - El producto danmarina se mezcla con el trisulfito de arsénico en una temperatura de 800° y durante 118 minutos. Pasado este tiempo se pulveriza, uniéndose con la mezcla que anteriormente también fué pulverizada.

30 - Todas estas materias, son mezcladas con agua de cal dándolas una temperatura de 80° mezclándoseas en este momento

- 3 -  
189296 = 2



con sales radiactivas, y una vez unidos así todos los componentes, se les somete a la temperatura de 640° durante unos 47 minutos.

Pasado el calor el producto entra en plancha y queda  
5 - terminado.

Si bien la forma de obtención del producto, conforme al procedimiento descrito, constituye aplicación preferente de esta patente, ha de tenerse en cuenta que la fórmula cuantitativa no está limitada y que se pueden hacer modificaciones en la misma, sin apartarse del fin de la patente que está definida en esta memoria y en su nota reivindicatoria.  
5 -

N O T A  
= = = = =

En resumen; la presente patente de invención, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:  
15 -

1a.- Procedimiento de fabricación de un producto plástico caracterizado, esencialmente, por la asociación previa, para un kilogramo; de calcio 110 gramos, danmarina 385 gramos, barniz especial 85 gramos, barita 225 gramos, cernada 13 dg. trisulfito de arsénico 118 gramos, sales radiactivas 25 gramos.  
20 -

2a.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado, porque se mezcla calcio, barniz y cernada, a una temperatura de 320°, por ejemplo, unos 32 minutos.  
25 - Ato seguido se verterá sobre dichos productos en mezcla, agua calcinada en pequeña cantidad. A continuación se une esta mezcla con barita y al resultante de ello, se le da una presión de 18 kg/cm, pasándolo por un rodillo con el fin de reducirlo a planchas finísimas, dejándolo secar  
30 - durante 18 horas, pasando después estas planchas a su

- 4 -  
189296 - 2



pulverización.

5 - 3a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque el producto danmarina se mezcla con el trisulfito de arsénico en una temperatura de 800° durante 118 minutos, y pasado este tiempo, se pulveriza esta mezcla uniéndola a la anteriormente obtenida que también habrá sido pulverizada.

10 - 4a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque todos los componentes son mezclados con agua de cal, dándoles una temperatura de 80°, mezclándolos en tal momento con sales radiactivas; una vez unidos así todos ellos se les somete a la temperatura de 640° durante unos 47 minutos, y pasado el calor, el producto entra en plancha y queda terminado.

15 - 5a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque el producto obtenido posee una resistencia de 380° en calorías, y en calorías superiores comienza su ablandamiento.

20 - 6a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque el producto que se obtiene, debido a su resistencia, puede ser aplicado a la industria pesada, en aviones, coches, tejados y en cuantos objetos de seguridad se desee.

25 - 7a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque el producto obtenido es irrompible.

8a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque el producto que se obtiene ofrece resistencia a los proyectiles de armas largas y cortas.

30 - 9a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN PRODUCTO PLÁSTICO, ANALOGO AL PLEXIGLAS, DE UNA GRAN RESISTENCIA".

- 5 -  
189296<sup>2</sup>



Según se describe en la presente memoria, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 2 de agosto de 1.949

Francisco Javier Plaza

P. P.