

195891

16 DIC



195891

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de la razón social española AISMALIBAR, S. A., domiciliada en Moncada (Barcelona), Carretera de Ripollet, 2, por "UN SISTEMA CONTINUO, DE FASES SUCESIVAS Y SINCRONIZADAS, PARA LA FABRICACION CONTINUA DE CINTA DE MICA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un sistema de realización continua para la fabricación de cinta de mica, a base de la superposición de pequeñas y finísimas partículas o láminas de mica, sobre o entre soportes laminares continuos textiles, de papel, o similar, cuyo sistema se fundamenta en el hecho de que las diversas fases de fabricación se realizan a base de elementos de funcionamiento continuo de acción mecánica, de arrastre, presión, superposición y arrollamiento, así como de acción impregnadora o de oposición de líquido o solución

16 DIC



105891

adherente, y también de calentamiento, todas con la debida sincronización en sus actuaciones.

5. Con la práctica, realización y funcionamiento del sistema de la invención, se asegura una producción continua y de mucha mayor garantía que en la fabricación manual o a base de operaciones parciales para la fabricación de elementos similares a los que se logran con el procedimiento de referencia, ello aparte de que la producción es en gran cantidad y de una regularidad y uniformidad absolutas.
- 10.

15. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

20. En dicho dibujo la figura 1 representa un esquema general de la aplicación del sistema continuo de la presente patente; y la figura 2, una realización similar a la anterior con alguna variante.

25. Para la práctica del sistema de la invención se dispone un elemento soporte -1- de sostenimiento y conducción de la cinta a fabricar, el cual debe ser lo suficientemente resistente y de las dimensiones adecuadas, preferiblemente continuo, siendo conducido en su retorno por los rodillos -2- y -3-.

Sobre este soporte de suspensión y arrastre, completamente independiente de la cinta a fabricar, se apoya y adapta el elemento laminar continuo -4- o cinta soporte

5891



- de la mica de material textil, papel o similar, que parte del arrollamiento -5- y constituye el primer elemento de la cinta de mica a fabricar. Esta lámina -4- pasa por el rodillo -6- siguiendo en contacto con el soporte -1- hasta el rodillo -7- a partir del cual se vuelven a separar ambos elementos siguiendo el soporte -1- hacia el rodillo -8- y el laminar -4- pasa por el baño de la cubeta -9- en el que se impregna con la solución o barniz adherente que ha de servir para la fijación de las laminillas de mica.
- 5.
- 10.
- En el rodillo -8- vuelven a unirse ambos elementos -1- y -4- los cuales pasan por sobre un tablero resistente -10- sobre cuyo recorrido se colocan repartidas lo más uniformemente posible y por capas superpuestas, las laminillas de mica, según se representa por -11-. Hacia el final del recorrido de la mesa -10- se superpone el elemento soporte -12- de recubrimiento, sea de materia textil, de papel o similar, el cual parte del rollo -13- y es conducido por los rodillos -14- y -15- hasta el pleno contacto por superposición sobre las laminillas de mica.
- 15.
- 20.

- El conjunto así formado es presionado a temperatura por los rodillos -16- y -17- sobre las que se apoya el tambor -18- de presión, el cual va dotado de los oportunos elementos de calefacción -19- para lograr la temperatura deseada. La última cobertura laminar podrá adherirse por la propia materia adherente de las laminillas de mica o por la adición de otra
- 25.

5891



sustancia apropiada, por impregnación, baño o similar.

A la salida del rodillo -17- la tira formada es conducida conjuntamente con la -1- hasta el rodillo -20- a partir del cual se separan y es arrollado el producto o tira resultante -21- en -22-.

5.

Cabe indicar que la última protección -12- puede suprimirse si la colocación de las laminillas de mica no requiere tal protección.

10.

En el caso de la figura 2, el secaje de la cinta formada sobre el tablero -10- se realiza mediante el paso por el horno -23-, sin presión alguna sobre el conjunto previamente elaborado.

15.

Queda demostrada la continuidad en la fabricación de la tira de mica a base de superposición de laminillas y consiguiente adherencia entre las mismas, siendo indispensable para la correcta realización del sistema una absoluta sincronización entre las diversas fases de la fabricación, puesto que todas en conjunto van dirigidas a la producción continua de la tira de mica.

20.

Serán independientes del objeto de la presente patente los materiales, composición y dimensiones de los componentes que entran en la fabricación, así como realización de mecanismos, transmisiones, sincronización y demás detalles prácticos, siempre que no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

25.



16 DIC.

5891

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

1. Un sistema continuo, de fases sucesivas y sincronizadas, para la fabricación continua de cinta de mica, que esencialmente consiste en disponer mediante mecanismos apropiados un ciclo completo de fabricación que consiste en partir de una tira o pieza arrollada para actuar de soporte de las laminillas de mica, que por rodillos es conducida a un baño de una solución, barniz o materia adherente, de la que pasa sin interrupción y por los correspondientes rodillos, sobre un tablero o mesa en la que se le reparten uniformemente y por superposición de capas, las finas laminillas de mica, formándose el espesor deseado, superponiéndose seguidamente, también sin interrupción en el proceso continuo, otro elemento laminar sea textil, papel o similar con adherente o no, que recubre las laminillas de mica, siguiendo el conjunto hacia un dispositivo de compresión a temperatura, del que sigue hasta el arrollamiento final, cabiendo disponer, según la resistencia del primer elemento laminar, un soporte continuo del conjunto, en disposición de cinta sin fin o no, el cual acompaña al referido primer soporte laminar desde la salida de su arrollamiento hasta el arrollamiento de la pieza terminada, excepto en la fase de la impregnación o baño de áquel.

5891



2. Un sistema continuo, de fases sucesivas y sincronizadas, para la fabricación continua de cinta de mica, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que en caso que las láminas de mica presentan la debida adherencia al soporte anterior, cabe suprimir el elemento laminar recubridor.
- 5.
3. Un sistema continuo, de fases sucesivas y sincronizadas, para la fabricación continua de cinta de mica, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de realizarse la compresión de las láminas de mica con el soporte o soportes laminares mediante el paso continuo por uno o más juegos de rodillos contra los que se apoya un tambor calentado por elementos de calefacción apropiados, todo sincronizado con la marcha y características de la producción.
- 10.
- 15.
4. Un sistema continuo, de fases sucesivas y sincronizadas, para la fabricación continua de cinta de mica, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que la disposición de la materia adherente al soporte o soportes laminares se realiza automáticamente y continuamente por impregnación, baño, pintado o contacto.
- 20.
5. Un sistema continuo, de fases sucesivas y sincronizadas, para la fabricación continua de cinta de mica, según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracteriza por el hecho de que el secaje de la cinta elaborada se realiza mediante el paso por un horno adecuado, sin presión alguna sobre la misma.
- 25.

5891

16 DIC



6. Un sistema continuo, de fases sucesivas y sincronizadas, para la fabricación continua de cinta de mica.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 16 de diciembre de 1950.

AISMALIBAR, S. A.

p.a.



Fig. 1

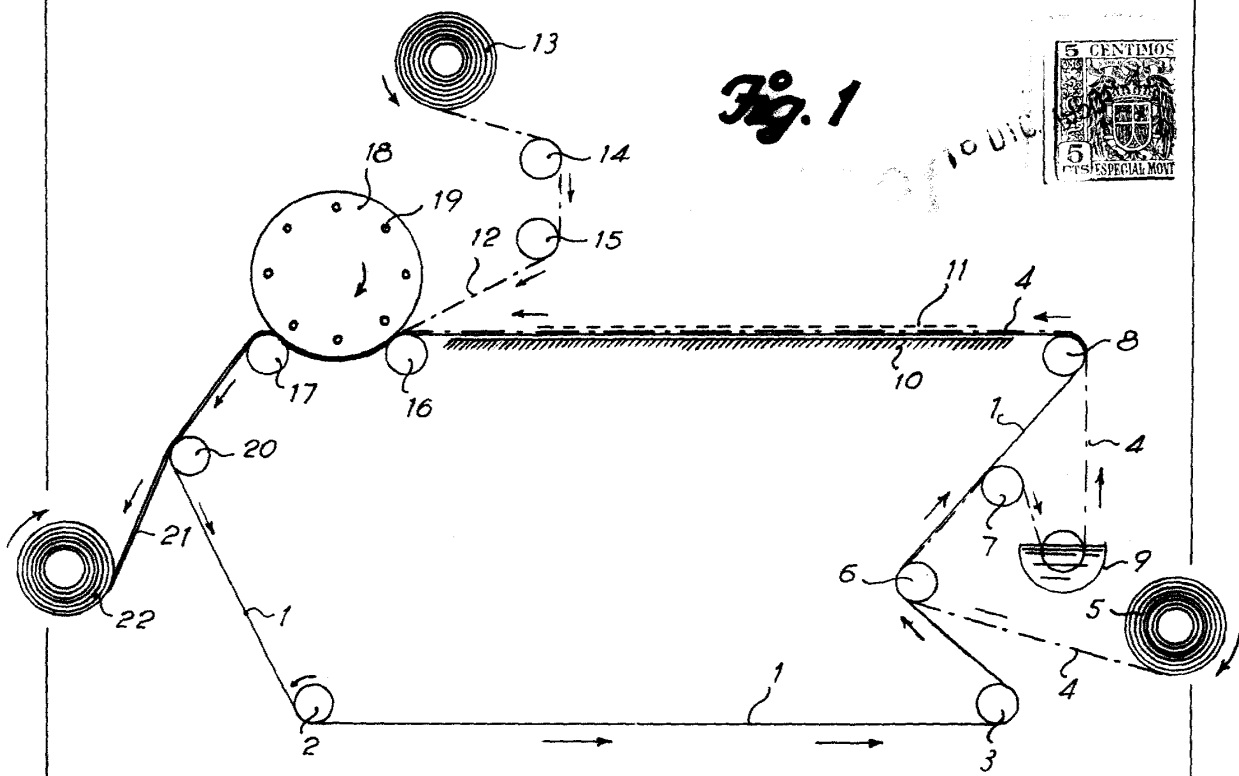
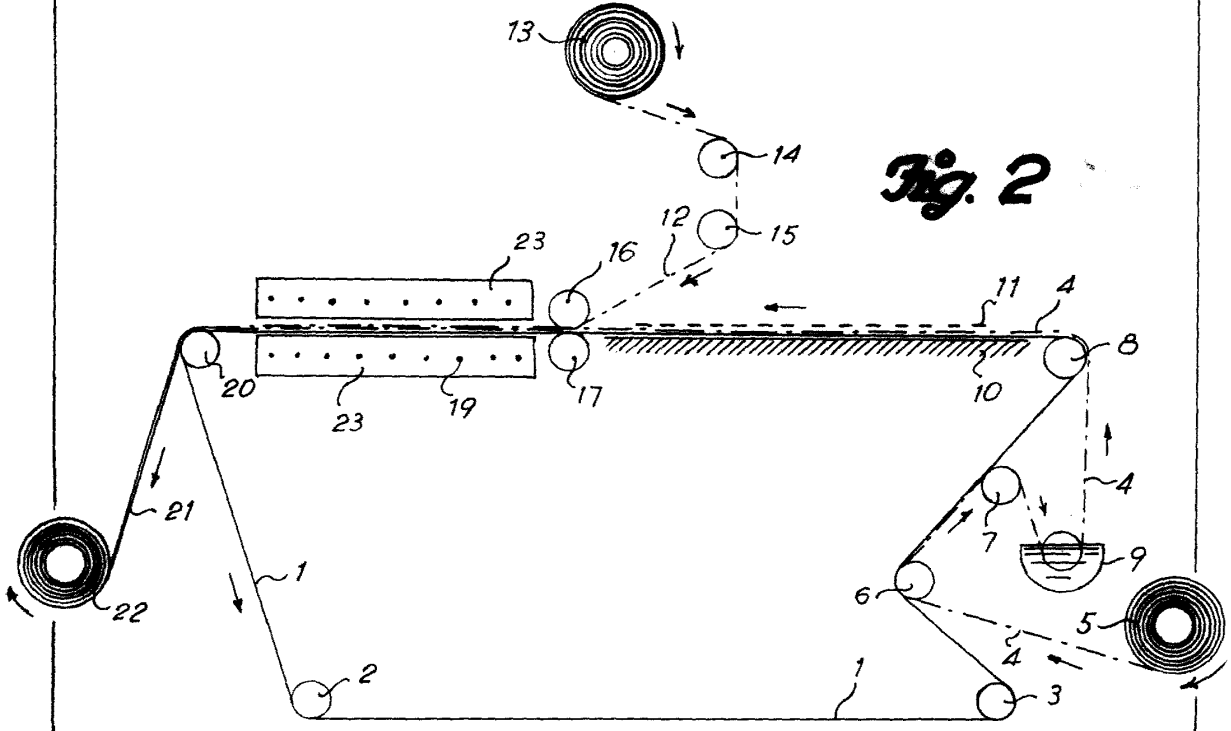


Fig. 2



Barcelona, 16 Diciembre 1950
Aismalibar, S.A.
p.a.