



196431

PATENTE DE INVENCION
por VEINTE años
en ESPAÑA

solicitada a favor de DON SEBASTIAN BONET SIRERA,
de nacionalidad española, residente en Valencia,
calle del Convento Santa Clara nº 6

por

=====" PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FA-
BRICACION DE UN NUEVO MATERIAL SUSTITUTIVO DEL COR-
CHO " =====

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, está destinada a garantizar la propiedad y explotación exclusiva en España, sus colonias y protectorado, de un original procedimiento de fabricación y su correspondiente dispositivo, mediante el cual es posible

196431



10

obtener toda clase de objetos y elementos para la construcción de un material de propiedades similares a las del corcho, por lo cual puede decirse con la mayor propiedad que se trata de un sustituto del corcho.

15

Las excelentes propiedades que tiene el corcho como aislante térmico y acústico, así como su ligereza han desarrollado enormemente las aplicaciones de este material siendo las más importantes el revestimiento de frigoríficos y en la construcción, como aislante del calor y del frío, así como la fabricación de envases y otros objetos de corcho aglomerado. Hasta la fecha esta materia es insustituible para las finalidades citadas, habiendo llegado a alcanzar precios excesivamente elevados debido a la creciente demanda,. De lo expuesto puede deducirse la gran importancia del nuevo procedimiento de fabricación objeto de la presente Patente, puesto que el material que con el mismo se obtiene todas las cualidades del corcho, como son su ligereza, y el hecho de ser aislante del calor y del frío, lo cual unido a la circunstancia de su menor coste, le hacen un sustitutivo ideal que ha de reportar a la industria en general numerosas ventajas de orden técnico y económico.

30

35

Esencialmente el procedimiento y dispositivo a que nos venimos refiriendo, se halla caracterizado porque, mediante el tratamiento y elementos adecuados que se describen, se forma una pulpa fibrosa in-



196431

40 tegrada por cualquier clase de algas marinas, espe-
cialmente de la especie conocida con el nombre de po-
sidonia caulini, con cuya pulpa y una vez prensada en
las especiales circunstancias que tambien se describen,
se obtienen toda clase de elementos para la construc-
ción, tal como planchas, bloques y otros, así como
envases o cualquier objeto de posible aplicación.

45 Para el desarrollo del presente procedimiento se
procede como sigue: Primeramente se preparan unas pi-
las integradas por una artesa dividida longitudinal-
mente por un tabique que forma un canal sinfin. Esta
pila consta de un cilindro refinador formado por un
tambor, con su superficie llena de cuchillas, hallan-
dese montado sobre una pletina provista tambien de cu-
50 chillas, poseyendo además otro tambor que expulsa el
agua sucia.

55 En las pilas anterioremente descritas, cargadas
con suficiente agua, se verterán algas marinas de
cualquier clase, especialmente de la especie conoci-
da con el nombre de posidonia caulini, pues esta po-
see unas pelotas fibrosas afelpadas de gran aplica-
ción en este procedimiento, haciendolas pasar por los
cilindros refinadores donde por la acción de estos y
de la humedad se convierten en una pulpa fibrosa que
60 constituye el material especial con el cual puede fa-
bricarse cualquier objeto o elemento para la construc-
ción, para lo cual se procede a continuación, como si-
gue:

65 La pulpa fibrosa obtenida según queda descrito,
se coloca directamente desde las pilas, en el interior



196431

70

de los moldes previamente preparados que poseen la forma del objeto a fabricar, colocandose seguidamente en una prensa en la que durante dos horas aproximadamente se someterán a presiones de 300 Kilos por centimetro cuadrado, o más,dejandose despues a crear o introduciendo posteriormente en una estufa para acelerar la deshidratación.

75

En el caso de desear que los objetos fabricados con el material que se consigue mediante el presente procedimiento y dispositivo,resulten insolubles en el agua, previamente a la operación del prensado, se le agregará a la pulpa cualquier clase de aglutinante que tenga la propiedad de ser hidrofugo, aproximadamente en la proporción de un 15 %. el cual le dará a la vez más consistencia a las piezas que se fabriquen.

80

85

Descrito suficientemente el objeto de la presente Patente de Invención, se ha de hacer constar expresamente que podrán ser variables en el mismo los medios mecánicos o manuales con que se lleve a cabo, así como la forma y aplicación de las piezas obtenidas, las cuales si se desea, podrán acabarse dotandolas de una capa exterior de barniz, tanto para decorarlas, como para protegerlas de los agentes exteriores, pudiendo variar cualquier otro detalle accesorio, siempre que con ello no se alteren los puntos esenciales en que se basa esta Patente, los cuales se detallan en las siguientes

90



196431

REIVINDICACIONES

100

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para que sean objeto de reivindicación son:

105

1º.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de un nuevo material sustitutivo del corcho, que se caracteriza por el empleo de unas pilas constituidas por una artesa provista de un dispositivo para entrada y salida de agua y de un cilindro refinador con la superficie llena de cuchillas, el cual vá acoplado en una pletina dotada tambien de cuchillas, poseyendo además otro tambor rotativo y despues de llena de agua esta pila se vierten en la misma algas marinas de cualquier clase , especialmente de las conodidas con el nombre de posidonia caulini, caracterizadas por las pelotas fibrosas y afelpadas que presentan.

110

115

2º.- El procedimiento y dispositivo de las anteriores reivindicaciones caracterizado porque en las pilas de la reivindicación 1ª, se hace pasar a las algas por los cilindros refinados, donde se trabajan convenientemente hasta convertir dicha materia en una pulpa fibrosa por la acción de los cilindros trituradores y de la humedad.

120

125

3º.- El procedimiento y dispositivo de las precedentes reivindicaciones, caracterizado, porque la pulpa fibrosa obtenida según la reivindicación 2ª se somete a un prensado aproximadamente durante dos o más horas, en el interior de los moldes de la forma de los objetos que se desee obtener, a fin de



196431

130 darle forma y hacer que se desprenda el agua, habiendoseles mezclado previamente con un aglutinante hidrófugo, en la proporción aproximada de un 15 % si se desea que el material resulte insoluble en el agua.

135 4º.- El procedimiento y dispositivo de las anteriores reivindicaciones, caracterizado, porque la operación de compresión o prensado de la reivindicación 3ª se realizará sometiendo la materia o pulpa fibrosa a presiones de 300 o más kilos por centímetro cuadrado y durante el tiempo expresado en dicha reivindicación, después de lo cual se terminarán de deshidratarse mediante exposición al sol, o en estufa. y

140 5º.- " PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE UN NUEVO MATERIAL SUSTITUTIVO DEL CORCHO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria.

Esta Memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas a doble espacio en 144 LINEAS y por una sola cara.

Valencia 14 de Marzo de 1951

Por autorización del interesado.