

201200

# Memoria Descriptiva

de

PATENTE DE INVENCION

---

a favor  
de

CURTIDOS Y TEJIDOS INDUSTRIALES S.L.

-o-o-o-

OFICINA TÉCNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

**J. LOPEZ**

AGENTE OFICIAL

**MADRID**  
Av. José Antonio, 66  
Teléf. 31-14-54

**VALENCIA**  
Pascual y Genís, 11  
Teléf. 12-5-50



201200



El procedimiento en cuestión, afecta a las correas artificiales integradas por una trama y urdimbre de hilos de amianto y de metal, tejidos en la misma clase de telares empleados para la fabricación de las telas gruesas para correas artificiales de algodón, cáñamo y otras fibras y que utilizan el amianto debido a sus cualidades incombustibles, las cuales permiten soportar, sin descomponerse, las elevadas temperaturas que alcanza la cinta en la fricción del frenado. Partiendo pues de este tipo de correas, nuestro procedimiento comprende una serie de tratamientos a base de dos impregnaciones: una mineral para alcanzar el cuerpo necesario y otra de resina fenolformaldehído para su debido endurecimiento, consiguiéndose así, después de su acabado, cintas de freno de excelentes condiciones técnicas, como son su gran adherencia y resistencia al desgaste.

Como se ha indicado, el procedimiento comprende una primera fase en la que, una vez terminado el tejido que forma la estructura de la correa, es ésta sometida a una impregnación de sales minerales derivadas del ácido sulfúrico y posteriormente artadas, siendo el objeto de ésta primera operación de impregnado, el conseguir dar a la correa el cuerpo suficiente que permita su tratamiento en las posteriores manipulaciones. Seguidamente pasa por un proceso de secado al aire, hasta un grado de humedad conveniente y a continuación se procede al calibrado de la correa para conseguir el espesor uniforme deseado, haciéndola pasar para ello entre dos cilindros a presión, la cual puede ser variable según el caso.

Después del secado y el calibrado, la fase siguiente consiste en una segunda impregnación de la correa con resina sintética de fenolformaldehído, dejándose secar al

201200<sup>31</sup>



aire y procediéndose luego al lijado de la cara que ha de sufrir la fricción.

Por último, se procede a la primera operación de endurecimiento de la resina de fenolformaldehído, lo cual se consigue térmicamente colocando la correa en un horno con temperatura inicial aproximada de 35° y elevándola gradualmente, hasta alcanzar la de 100 o 110°, para hacerla descender también gradualmente hasta la temperatura inicial, al objeto de que el endurecimiento y enfriamiento sea progresivo y no brusco, durando todo este proceso alrededor de una hora. Después de esto se señala la cara que ha de efectuar el trabajo con la marca, clase y demás indicaciones, pasando luego a otro tratamiento térmico similar al anterior, en el que se le da el endurecimiento definitivo y a la terminación del mismo se efectúa el raspado de los bordes para dar a la cinta o correa un ancho homogéneo.

Descrito suficientemente el procedimiento objeto del invento, se ha de hacer constar que podrán ser variables los medios mecánicos o manuales con que se lleve a efecto y que la duración de los procesos, temperaturas y demás circunstancias son susceptibles de sufrir las variaciones que la práctica aconseje, siempre que con ello no se alteren los fundamentos esenciales en que se basa el procedimiento, que se especifican en la siguiente

N O T A  
 = = = = =

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en la presente Patente de Invención, son:

1.- Procedimiento de fabricación de correas artificiales para cintas de freno, partiendo de correas tejidas



201200

75 de hilos de amianto y de metal, según el cual se somete a dichas correas a una impregnación de sales minerales derivadas del ácido sulfúrico y posteriormente artadas, con lo cual se da a la estructura el suficiente cuerpo para que pueda ser tratada en las posteriores fases del procedimiento.

80 2.- El procedimiento de la anterior reivindicación, en el que, después de la impregnación citada, se somete la correa a un proceso de secado al aire hasta un grado de humedad conveniente, y seguidamente se procede al calibrado para conseguir un espesor uniforme, haciéndola pasar entre dos cilindros a presión.

85 3.- El procedimiento de las reivindicaciones anteriores, que comprende una segunda impregnación de la correa, con resina sintética de fenolformaldehido, dejándose luego secar al aire, para proceder a continuación al lijado de la cara que ha de sufrir la fricción.

90 4.- Procedimiento de fabricación, según el cual se procede al endurecimiento térmico del fenolformaldehido, introduciendo la correa tratada según las precedentes reivindicaciones, en un horno con temperatura inicial aproximada de 35°, aumentándose gradualmente hasta alcanzar la de 100° a 110°, y haciéndose luego descender también gradualmente, hasta la temperatura inicial, en cuyo proceso se invierte aproximadamente una hora, haciéndose después las indicaciones o señales convenientes en la cara de fricción, para someterla de nuevo a otro tratamiento térmico similar al primero, en el que se le da el endurecimiento definitivo, terminándose con el raspado de los bordes para darle un ancho homogéneo. Y

100

5.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CORREAS ARTIFI-



201200

105 CIALES PARA CINTA DE FRENO " , de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara, a doble espacio, en 105 líneas.

Valencia, 24 de Diciembre de 1951

Por autorización del interesado