



202167

202167

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR TODA CLASE DE MOLDURAS, PANELES, PLATABANDAS, ELEMENTOS DECORATIVOS Y SIMILARES", cuyo privilegio se solicita a favor de Don JUAN TOMAS SAIS, de nacionalidad española, domiciliado en Hospitalet de Llobregat (Barcelona), calle Onésimo Redondo, nº 183, y cuyo inventor es el propio solicitante.

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

La presente patente se refiere, como su nombre indica, a un nuevo procedimiento para fabricar toda clase de molduras, paneles, platabandas, elementos decorativos y en general toda clase de elementos utilizados en las industrias de construcción, mecánica, artes decorativas y otras similares, partiendo de una masa plástica convenientemente tratada, la cual se somete a las diferentes fases que se indicarán más adelante.

5

Actualmente las molduras, paneles y otros elementos de-



202167

corativos, se fabrican mediante moldes sencillos con o
sin presión, valiéndose de unos moldes fijos o desmonta-
bles. Todos los procedimientos actuales resultan de poco
rendimiento y de poca producción, ya que para obtener ele-
5 mentos que tengan la adecuada resistencia mecánica, es pre-
ciso construirlos de un espesor o de unas dimensiones bas-
tante considerables. Unida esta circunstancia al poco ren-
dimiento de los procesos actuales, las piezas obtenidas
resultan muy caras y por lo tanto su construcción repre-
senta un evidente perjuicio económico para el fabricante.
10

Para facilitar la comprensión de la presente patente
se darán a continuación las diferentes fases y condicio-
nes de trabajo utilizadas durante su puesta en práctica.

15 1º - Se utiliza un recipiente centrifugador de eje ho-
rizontal, vertical o inclinado que tiene sus paredes for-
madas por generatrices paralelas al eje de giro verdadero
o teórico del recipiente.

20 2º - Este recipiente se hace girar a una determinada
velocidad, la cual, depende de la plasticidad del material
utilizado, así como de la presión con la que se desean
obtener las diferentes piezas fabricadas mediante la apli-
cación del nuevo procedimiento.

25 3º - Se introducen uno o varios moldes de forma pecu-
liar en el interior del recipiente centrifugador, adaptan-
do dichos moldes a las paredes cilíndricas internas del
recipiente.

4º - Una vez colocados los moldes en su sitio, se in-
troduce en el interior del recipiente la sustancia o mez-
cla de sustancias con las que se desean obtener las piezas,

202167



molduras, paneles, platabandas o elementos decorativos.

5^a - El número de revoluciones a que se hace girar el recipiente, así como el radio de este último son tales que la fuerza centrífuga creada por el giro del recipiente sea superior a la fuerza de gravedad.

Se puede utilizar cualquier sustancia o mezcla de sustancias con la sola condición de que al introducirla en el interior del recipiente centrifugador, la mezcla esté en estado plástico. Pueden utilizarse breas, asfaltos, resinas, resinas naturales o artificiales, materiales plásticos naturales o artificiales, tales como resinas polivinílicas, acrílicas, resinas termo-endurentes, tales como las fenol-formol, urea-formol y gypals, cualquier aglomerado o aglomerantes plásticos, tales como el cemento portland natural o artificial, el cemento aluminoso, el yeso, la glutina, el caucho, la viscosa, la caseína, los jabones. Estas sustancias se utilizarán con o sin empleo de agentes químicos, físicos o físico-químicos de gelificación, fraguado, coagulación, pectización o endurentes.

La sustancia o mezcla de sustancias introducidas en el aparato puede estar formada con un aglomerante compuesto por una cierta proporción de un material inerte o carga, por ejemplo, corcho, carbón, serrín, fibras celulósicas, pelo de animal, fibras sintéticas, fibras de vidrio, de amianto o cualquier otra sustancia natural o artificial.

Podrá añadirse, por ejemplo, a la mezcla o sustancia introducida en el interior del recipiente centrifugador una cierta cantidad de coloides que regularicen el fraguado ad libitum, tal como toda clase de almidones, dex-

202167



trinas, pectinas, glutinas, condriñas, albuminas, caseinas, leguminas, hemicelulosas, xantogenatos, carbohidratos de celulosa y en general todas las sustancias o productos naturales o artificiales capaces de pasar al estado coloidal.

5 Los moldes introducidos en el interior del recipiente centrifugador tienen relieves o son lisos, dependiendo en cada caso de la pieza a fabricar. El recipiente centrifugador se hace girar a un número de revoluciones suficientes para que la fuerza centrífuga creada por el giro sea superior al peso del material o mezcla de materiales introducidos al aparato.

10 Debe tenerse en cuenta que la fuerza originada por la centrifugación es directamente proporcional al radio de las paredes cilíndricas del aparato, así como al cuadrado del número de revoluciones de este último.

15 El recipiente centrifugador irá calentado o no eléctricamente, mediante vapor o utilizando cualquier procedimiento similar, cuando así lo requiera la naturaleza de la sustancia o mezcla de sustancias que se utilicen para fabricar las molduras, paneles o elementos decorativos.

20 Se comprende que podrán introducirse cuantas variaciones de detalle se crean convenientes, siempre que no alteren la esencialidad de la presente patente, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de Don JUAN TOMAS SAIS las siguientes reivindicaciones que constituyen la

25 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

1ª - UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR TODA CLASE DE MOLDURAS, PANELES, PLATABANDAS, ELEMENTOS DECORATIVOS Y SIMILARES, que está caracterizado porque se introducen moldes



202167

5 de forma adecuada en el interior de un recipiente centri-
fugador cilíndrico, adaptando los moldes a las paredes ci-
líndricas internas de dicho recipiente, haciendo girar es-
te último recipiente e introduciendo en el mismo la sus-
tancia o mezcla plástica con la que se desean obtener las
molduras o paneles.

10 2ª - Un procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la introducción de la sustancia o mezcla plástica se efectúa antes de hacer girar el recipiente centrifugador.

15 3ª - Un procedimiento, según cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque se añaden agentes coloidales a la mezcla plástica que se introduce en el recipiente centrifugador.

20 4ª - UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR TODA CLASE DE MOLDURAS, PANELES, PLATABANDAS, ELEMENTOS DECORATIVOS Y SIMILARES.

20 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid,

JUAN TOMAS SAIS

P.A.