



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

202272

202272

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS METODOS PARA OBTENER REVES-
TIMIENTOS INALTERABLES Y FLEXIBLES" a favor de Don Juan
RIERA CREIXELL, y Don Manuel MONFORT LOZAR, de nacionali-
dad española, residentes en Barcelona, calle Bajada Casa-
dors, nº 6, y calle de Pinar del Rio, nº 43, respectiva-
mente.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccio-
namientos en los métodos para obtener revestimientos inal-
terables y flexibles.

5. Mas concretamente es aplicable a revestimientos en
cueros, pieles u otras materias similares de aplicación ge-
neral tanto en la industria como en el arte del vestir.

10. Se caracteriza la invención por el hecho de tomar
como primera materia el cloruro de polivinilo comercial o en
polvo, al cual se le prepara para dotarle de una plasticidad
apropiada para que mediante un tratamiento térmico de apli-
cación, pueda adherirse fuertemente a la superficie del cue-
ro, tejido u otro material y además incrustarse en los po-
ros del mismo constituyendo un revestimiento perfecto en el



202272³

que la materia que domina siempre es la del elemento soporte, por cuya razón la flexibilidad normal de los cueros, pieles u otros permanece inalterable, por cuya razón puede aplicarse a la confección del calzado u otras realizaciones, como si se tratase de piel o cuero normales y en los casos en que se da al polivinilo un tratamiento de abrillantado, queda el conjunto con la apariencia del charol, con todas las ventajas y sin ninguno de los inconvenientes del charol ordinario, o sea sin tendencia a agrietado u otros defectos.

5.

10.

La invención se concreta a un proceso operatorio que comprende:

- a) - Preparación del cloruro de polivinilo
- b) - Obtención de una lámina fina u hoja de la materia plastificada
- c) - Aplicación de la hoja sobre la superficie a recubrir
- d) - Soldado de la hoja de recubrimiento sobre la superficie a cubrir
- e) - Trabajo de conclusión

15.

20.

La preparación del cloruro de polivinilo tiene lugar incorporando al polvo del mismo un plastificante, en proporción aproximada de un 50 a 70 % de plastificante para 100 partes, siendo el resto polivinilo, cargas y colorantes.

25.

El plastificante empleado es preferentemente el oftalato de dibutilo, o bien el fosfato tricresilo, operando en cilindros mezcladores a temperaturas entre 80 y 120°C., hasta formar una lámina fina que puede hacerse llegar a las 0,2 m/m.

30.

Esta lámina se deja enfriar y en estas condiciones queda para poderse aplicar en el momento oportuno.

202272



La aplicación tiene lugar superponiéndola a la superficie del cuero o similar que actúa como soporte y el todo así acoplado se prensa entre dos placas metálicas que pueden estar grabadas con el dibujo conveniente al resultado a obtener. En esta disposición se somete el todo a una presión entre 20 y 50 Kgs x cm² y una temperatura que inicie el estado plástico de la zona de contacto del polivinilo con el cuero o soporte, consiguiéndose en esta operación que merced al citado estado plástico se llega a una soldadura perfecta sobre el soporte y a una adherencia incrementada por la entrada del material polivinílico entre los poros del soporte.

El soporte pues queda recubierto con la película flexible y adecuadamente trabajada, en color y relieve que mejor convenga al caso.

Quando se trata de la imitación del charol, se procede a preparar una placa termo estable auxiliar, la cual placa consiste en una lámina de resina fenol-formol que haya sido colada entre dos vidrios planos.

Esta placa tersa, por ser termo estable sirve para constituir el molde o superficie de trabajo del polivinilo el cual juntamente con el soporte se adosa sobre dicha placa y en estas condiciones se somete a la presión y temperatura antes indicadas. El resultado después de esta operación es un cuero en el que su superficie recubierta aparece brillante, como el charol, siendo por otra parte flexible como el charol ordinario y apto para el ajustado o enhormado para formar el calzado, puesto que en el conjunto la flexibilidad correspondiente exclusivamente al soporte, pues el revestimiento se adapta y cede, no afectando su presencia para el caso.



202272

La invención dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo en la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá pues construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y aparatos más apropiados y ser utilizado en las aplicaciones de revestimiento de soportes flexibles diversos, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

5.

N O T A

10.

Hecha la descripción del presente invento se declara como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

15.

1ª.- Perfeccionamientos en los métodos para obtener revestimientos inalterables y flexibles, caracterizados por el hecho de tomar como materia base, al cloruro de polivinilo, comprendiendo los pasos e fases para la preparación de este cloruro de polivinilo hasta lograr una plasticidad para su adherencia, una obtención de una hoja o lámina de este material así preparado, una aplicación de esta hoja sobre el soporte flexible tal como el cuero u otro, un soldado o fijación y por presión y temperatura de hoja y soporte y finalmente un trabajo de conclusión para proporcionar el aspecto exterior del producto, empleándose el producto terminado para las aplicaciones del cuero o piel ordinario, denominado en este resultado la flexibilidad del soporte o sea del cue-

20.

25.

202272



ro o similar recubierto.

5. 2^a.- Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los que la preparación del cloruro de polivinilo tiene lugar mediante el tratamiento por un plastificante, tal como el oftalato de dibutilo o el fosfato tricresilo, operando en cilindros a temperaturas entre 80 y 120°C., hasta formar una lámina de un debil espesor, por ejemplo de 0,2 m/m.

10. 3^a.- Perfeccionamientos según 1^a y 2^a en los que la lámina obtenida es apta para su aplicación directa sobre la superficie del soporte a recubrir, haciéndose esta adaptación por medio de un prensado en planchas metálicas grabadas o no, y con presiones entre 20 y 50 Kgs x cm² y con temperaturas que inicien el estado plástico de la superficie de contacto de la hoja de cloruro de polivinilo para llegar a la soldadura por adherencia e inclusión intersticial de este material en el soporte.

20. 4^a.- Perfeccionamientos según 1^a caracterizados por el hecho de que cuando se trate de obtener la superficie de recubrimiento con aspecto del charol, se prepara una placa auxiliar a base de una resina fenol-formol que haya sido colada entre dos vidrios planos, utilizando esta placa como apoyo del soporte recubierto, dejando que la hoja de recubrimiento quede en contacto con dicha placa, la cual por ser termo estable. puede sufrir la presión y temperatura para lograr la soldadura del revestimiento, el cual queda después de la operación, perfectamente brillante como si fuera un charol ordinario o normal.

30. 5^a.- Perfeccionamientos en los métodos para obtener revestimientos inalterables y flexibles.

202272



Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de la documentación reglamentaria.

5.

Madrid, a 3 de Marzo de 1952.

Juan RIERA CREIXELL

Manuel MONFORT LOZAR

p.a.

[Handwritten signature]