

202395



202305

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

por VEINTE años



que se presenta para sus protección en España, sus colonias y protectorado, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL", a favor de DON JUAN PALLARES SOLDEVILA, de nacionalidad española, residente en Castellón de la Plana, calle de Sagasta núm. 16.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, se refiere a un procedimiento de fabricación de vasos continuos de papel, que modifica esencialmente cuanto a este respecto se conoce hasta hoy, dando como resultado industrial, vasos de papel obtenidos en forma y tamaño uniformes, a muy bajo precio y en perfectas condiciones de utilización.



202305

10. Sabido es que la utilización de vasos de papel que se ha extendido extraordinariamente en la actualidad, debido a sus inigualables condiciones de asepsia, ya que solo se utilizan una vez y por una sola persona y de economía y comodidad, ya que una vez utilizados se tiran y no hay necesidad de limpiarlos.

15. Se conocen en la actualidad vasos de este tipo fabricados a base de hojas o láminas que se conforman por rebordeado y se impermeabilizan de una u otra manera. Sin embargo, la forma de ejecución o procedimiento de fabricación de los mismos, les hace que resulten caros lo que determina que su uso no se haya popularizado como debiera.

20. Con el fin de lograr una fabricación en condiciones de economía y rapidez tales que permitan la extensión del uso de estos vasos tanto en clínicas dentales y de todo género, cuanto en bares y usos colectivos de campamentos, viajes excursiones, se ha ideado el procedimiento de que se trata, que se separa de forma fundamental de todo cuanto se conocen, pues todos estos parten de la hoja de papel, mientras que el que se preconiza crea el vaso partiendo de la pasta de papel bruta.

25. El procedimiento que se preconiza consiste esencialmente en la cantrifugación de pasta de papel, en moldes animados de velocidad suficiente y en condiciones tales que permiten la evacuación de las aguas cantrifugadas, quedando el vaso canterminado e impermeable. A continuación se procede a la terminación de la unidad rebordeando el borde y canchando la superficie.

30. A este efecto, se prepara pasta de papel proveniente de la eliminación de la parte no fibrosa de la madera o plantas fibrocelulósicas, hirviéndola a presión de 3 ó 4 Kg.

35. Se obtiene una pasta fluida que se introduce en can moldes porosos o dotados de mallas u orificios de evacuación, los cuales moldes adoptan interiormente formas de cuerpos de revolución tales como conos, troncos de cono, cilindros, etc.



202305

Como apresto o mastic se emplea lo que pudieramos llamar jabón blanco de resínicos esto es, es resultado de someter a la acción del hidróxido sódico en solución concentrada, la colofonia finisimamente dividida, en caliente y agitando.

45.

La proporción de uno y otro componente se determina experimentalmente por partidas de materias.

Una vez fino se vierte sobre la suspensión en agua de la pulpa o pasta de papel agitando, o bien sobre la pulpa una vez centrifugada.

50.

Introducida la parte calculada de pasta en los moldes, se anima a estos de velocidad de giro de rapidez suficiente para crear la fuerza centrífuga necesaria determinativa del reparto uniforme y continuo de la pasta contra la superficie interior, prolongándose la operación hasta que se haya eliminado el máximo de humedad.

55.

Extraída la pieza fabricada, es pasada a un dispositivo de prensa caliente con mordazas correspondientes a la forma del vaso. En esta prensa se completa el secado, se plancha la superficie y se provoca el rebordeado del borde, o bien el cortado del mismo. Asimismo se procede a su impermeabilización si la pasta de madera no llevara ya impermeabilizante.

60.

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle en tanto que estas no alteren su fundamento.

65.

N O T A

SE REIVINDICA:

70.

1º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL, caracterizado por la centrifugación de pasta de papel en moldes animados de movimiento de giro de velocidad su-



202305

ficiente para crear una fuerza centrífuga en condiciones tales que se produce la evacuación de las aguas centrifugadas.

2º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL, caracterizado porque se prepara pasta de papel,proveniente de la eliminación de la parte no fibrosa de la madera o plantas fibrocelulósica,hirviéndola a presión de 3 ó 4 kilogramos.

3º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL, caracterizado,porque como apresto o mastic,se emplea una disolución acuosa de resinato sódico vertida sobre la suspensión de pulpa o la pulpa yá centrifugada.

4º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL, caracterizado porque la pasta así preparada se introduce en porciones determinadas en moldes porosos o dotados de orificios o mallas de evacuación,los cuales moldes adoptan interiormente la forma de un sólido de revolución.

5º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL,caracterizado porque introducida la parte de pasta calculada en los moldes,se anima a estos de velocidad de giro suficiente para crear la fuerza centrífuga necesaria y determinativa del reparto continuo y uniforme de la pasta contra la superficie interior de los mismos.

6º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL, caracterizado porque las piezas así obtenidas pasan a su planchado y operaciones de impermeabilización si la pasta de papel no llevara ya impermeabilizante.

7º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VASOS CONTINUOS DE PAPEL"

Todo tal y conforme se describe en la presente memoria la cual consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sólo de sus caras.

Madrid, 27 de Junio de 1952

AGUSTIN DIAZ OBERIA
P.E.