

2 0 6 2 5 8



0 0 2 5 8

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Ramón GIRONA Ferrer, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Montmany - numero 12, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE TELAS Y CINTAS AISLANTES ".

La presente Patente de Invención tiene por objeto-garantizar el derecho a la explotación exclusiva de - un procedimiento para la fabricación continua de te - las y cintas aislantes.

5 El constante desarrollo que va adquiriendo en Espa ña la industria eléctrica, trae aparejado el uso de - elementos dieléctricos en forma de planchas y cintas-aislantes.

10 Sin embargo, tales artículos son de elevado costo, pues para que cumplan las normas D I N, adoptadas in-ternacionalmente, su fabricación era dificultosa con los procedimientos conocidos hasta la fecha.

El procedimiento objeto de la presente Patente de-Invención subsana el inconveniente citado, pues permí



tijeras mecánicas o sierracintas.

Una vez efectuado este corte, se procede en una tercera
45 fase al cosido o pegado de estos trozos, de modo que la
unión, que se hace por superposición, permita la forma-
ción de una tela continua, cuya trama y urdimbre estén en
diagonal con la generatriz de su desarrollo.

Dicha tela, en la cuarta fase, se arrolla en un plega-
50 dor almacén y de éste, pasa, al desarrollarse, a la quin-
ta fase o de impregnación, que tiene lugar por pulveriza-
ción o por inmersión en un baño, fase en la cual se incor-
pora a la tela el elemento aislante constituido por barni-
ces grasos, sintéticos, resinas fenólicas o maleicas y si-
55 milares.

Pasa luego a la sexta fase o de secado, en una columna
secadora, en la que merced a un tiro forzado de aire ca-
liente o frío, según convenga, se consigue el secado de
los barnices, variando según la calidad de éstos la duració-
60 de esta fase.

A continuación la tela, ya impregnada y seca, es corta-
da, en una séptima fase, en planchas o tiras, las cuales,
en la octava y última fase, son plegadas o arrolladas en-
bobinas de longitud constante, forma en la cual son expe-
65 didas en el mercado.

Variarán en la realización de este procedimiento las -
máquinas e instalaciones empleadas, así como los barnices
y resinas de que se impregna la tela, la calidad de ésta,
y en general, cuanto no altere, cambie o modifique, la -
70 esencialidad del objeto de la presente memoria descripti-
va.



----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

75 12.- Un procedimiento para la fabricación continúa de te-
 las y cintas aislantes, que esencialmente consiste en una
 primera fase en la cual se separan de la pieza de tela -
 los orillos de la misma; una segunda fase en la que se su-
 perponen gran número de telas y se cortan diagonalmente ,
 al sesgo, en porciones iguales, las cuales, en la terce-
 ra fase, se cosen o pegan, con un producto adherente, su -
 80 perponiendo los bordes, de manera que forman una pieza -
 continúa en la que los hilos de la urdimbre y la trama -
 en posición oblicua ó
 quedan/diagonal a su desarrollo. Esta pieza se arrolla ,
 en una cuarta fase, sobre un plegador, del cual, al desa-
 rrollarse pasa a la quinta fase, de impregnación del ele-
 85 mento aislante, que tiene lugar por pulverización o immer-
 sión en un baño, constituido por barnices grasos, resinas
 fenólicas o maleicas y similares. A continuación sigue la
 sexta fase o de secado en la que la pieza pasa por una co-
 lumna secadora con tiro forzado de aire frío o caliente,
 90 y más o menos larga, según la clase de barniz, a fin de -
 conseguir el secado completo del mismo. Finalmente, la te-
 la ya impregnada y seca pasa a la séptima y octava fases,
 en las cuales es cortada, por una cuchilla automática o -
 con cuchillas en forma de discos, en planchas o tiras de
 95 anchura y espesor constantes y finalmente plegada o arro-
 llada en bobinas.

2 0 6 2 5 8

- 5 -



2º.- El propio procedimiento para la fabricación de telas y cintas aislantes, de la reivindicación anterior, que se caracteriza porqué cuando se desee obtener cintas y planchas rectas, en las que la trama y la urdimbre del tejido tengan sus direcciones normales, se iniciará el proceso en la cuarta fase de la reivindicación anterior.

3º.- El propio procedimiento para la fabricación de telas y cintas aislantes, de la reivindicación 1ª., que se caracteriza porqué cuando se manipulan telas que tengan un orillo de dos hilos de urdimbre, se iniciará el proceso en la segunda fase de dicha reivindicación 1ª.

4º.- Un procedimiento para la fabricación continua de telas y cintas aislantes.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas e escritas por una sola cara.

Barcelona, 6 de Noviembre de 1.952.

M. L. MORA

P. P.