

mc/

206586



C E R T I F I C A D O D E A D I C I O N

a la patente nº. 195.497

a favor de

FABRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APOSITOS, S. A. "FRACSA" -
de nacionalidad española - domiciliada en Av. José Anto-
nio, núm. 615 - BARCELONA,

por:

" Modificaciones en el objeto de la patente principal núm.
195.497, expedida el 28 de Marzo de 1952, por: "PROCEDI-
MIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE CAUCHO CON UNA
O MAS CAMARAS DILATABLES, COMUNICADAS O NO "

-----:oOo:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a



La patente principal tiene por objeto un procedimiento para fabricar objetos de caucho, y especialmente objetos de forma plana, que pueden hincharse. Según este procedimiento se disponen sobre una mesa o placa plana, dos o
5 más hojas de caucho, de forma y dimensiones correspondientes al objeto que se desea obtener, superpuestas una a otra, y entre ellas se aplica en sus bordes y en aquellos puntos o líneas en que convenga unir las entre sí, una capa de disolución de caucho o de otro pegamento apropiado. Sobre el conjunto
10 de estas hojas de caucho así preparadas se aplica una placa de presión, de metal o de otro material convenientemente duro, provista de relieves en forma de nervios o salientes correspondientes al perfil del objeto y a las líneas de costura o puntos de unión. Con esta placa se ejerce una presión uniforme
15 sobre las citadas hojas de caucho, mediante una prensa apropiada o por otro medio, de modo que las hojas de caucho quedan pegadas y unidas entre sí únicamente por aquellos puntos en que han recibido la presión de los nervios o salientes de la placa de presión, sometiéndose por último el objeto obtenido
20 a las necesarias operaciones de acabado.

Las modificaciones objeto de este certificado de adición tienen por objeto permitir la aplicación del procedimiento de la patente principal a la fabricación de objetos partiendo de planchas u hojas de caucho crudo, o de otros materiales de características y propiedades análogas a las del
25 caucho, pero cuyo proceso de unión o soldadura presenta algunas diferencias respecto al caucho. Estos materiales son principalmente ciertas substancias termoplásticas que pueden elaborarse en planchas u hojas lo mismo que el caucho, las cuales
30 pueden luego adherirse unas a otras de un modo similar al caucho.



5 Si se emplea caucho crudo, la unión de las dos planchas que forman el objeto, se efectúa simplemente por presión y vulcanización posterior, mientras que empleando materiales termoplásticos, la unión o soldadura de las dos planchas se efectúa también por presión, pero calentando al mismo tiempo la zona que se ha de soldar mediante la aplicación de una corriente de alta frecuencia.

10 Las modificaciones objeto de este certificado de adición, consisten en esencia en superponer sobre la mesa o placa plana ya empleada en la patente principal, dos o más hojas de caucho crudo o bien de un material termoplástico, sin aplicar a estas hojas ninguna clase de disolución o pegamento en la zona en que han de unirse. Estas dos planchas que han de formar el objeto, se comprimen
15 luego en los puntos de unión, tal como se describe en la patente principal. Si se trata de caucho crudo, después de esta compresión o unión de las planchas, se somete el objeto a vulcanización para hacer definitiva la unión y si se trata de materiales termoplásticos, simplemente en el
20 momento de comprimir las se hace pasar una corriente de alta frecuencia por los puntos en que se ha de efectuar la unión.

25 Para la fabricación de objetos hinchables según este certificado de adición, se emplea al mismo aparato que se describe en la patente principal, es decir, una mesa plana de metal o de otro material suficientemente resistente, sobre la cual se colocan las dos planchas de material que han de formar el objeto, y una placa de presión provista de relieves que corresponden a las costuras o puntos en que
30 han de unirse las dos planchas y que se aplica sobre estas planchas ejerciendo la presión conveniente. Si se trata de



materiales termoplásticos la placa de base y la placa superior de presión, se hacen metálicas y se hace pasar por ellas una corriente de alta frecuencia que al atravesar las dos hojas de material termoplástico por los puntos de presión, produce una soldadura o unión entre las dos planchas.

Una vez unidas las dos planchas de esta manera, se recortan los bordes para quitar el material sobrante. Si se han empleado planchas de caucho crudo, se somete el objeto a vulcanización en una estufa o por cualquiera de los medios usuales, con objeto de hacer permanente la unión de las dos planchas obtenida por presión. Si se han empleado planchas de material termoplástico, como ya en el momento de prensar las costuras se ha hecho pasar la corriente de alta frecuencia, las planchas quedan ya soldadas en estas costuras y después de la operación de recortar los bordes queda el objeto completamente terminado.

Lo mismo que se indica en la patente principal, pueden disponerse en el objeto que se fabrica, una o más boquillas para hincharlo insuflando aire.

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

Se reivindica como objeto de este certificado de adición:

1.- Modificaciones en el objeto de la patente principal, expedida por: "Procedimiento para la fabricación de objetos de caucho con una o más cámaras dilatables, comunicadas o no", que consisten en emplear como material para la fabricación de estos objetos, planchas de caucho crudo o bien planchas de materiales termoplásticos, que

21 NOV



5 pueden soldarse por la acción del calor, disponiendo las dos planchas sobre una mesa o placa plana sin interposición de ningún adhesivo y efectuar la unión de ambas planchas por medio de una placa superior con relieves correspondientes a las costuras o puntos de unión, que se aplica sobre las planchas ejerciendo presión en las líneas o puntos en que han de unirse o soldarse las dos planchas.

10 2.- Modificaciones en el objeto de la patente principal según la reivindicación 1, caracterizadas porque si se emplea como primera materia planchas de caucho crudo, después de prensado el objeto, se recortan sus bordes para quitar el material sobrante y se somete a vulcanización para hacer permanente la unión obtenida por la presión.

15 3.- Modificaciones en el objeto de la patente principal según la reivindicación 1, caracterizadas porque si se emplean planchas de material plástico, se combinan la placa inferior y la placa superior de presión, con medios para suministrar una corriente de alta frecuencia y producir así la unión definitiva de las dos planchas en los puntos de costura o de unión, bastando luego simplemente recortar las planchas para quitar el material sobrante.

20 4.- Modificaciones en el objeto de la patente principal nº 195.497, expedida el 28 de Marzo de 1952, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE OBJETOS DE CAUCHO CON UNA O MAS CAMARAS DILATABLES, COMUNICADAS O NO".

25 Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 21 NOV. 1952

P.A.

JOSE M. SOLER