



Carpeta núm. 3.594,

Expediente núm.

207220

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de la razón social

"Complementos Industriales S.A.", sociedad española, de
5 miciliada en Barcelona, calle Castillejos nº.257,

por:

"Un procedimiento industrial para recubrir superficies
mediante fibras textiles, pelos, escamas y partículas, con mi-
ras a su ornamentación".

10

-ooo-

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

El objeto de la presente patente de introducción
lo constituye un procedimiento industrial que se viene emplean-
do en el extranjero, más concretamente en Holanda, para recu-
15 brir toda clase de superficies mediante fibras textiles, pelos,
escamas y partículas, con miras a su ornamentación.

El procedimiento que se reivindica consta de dos
fases:

- a). Proyectar sobre la superficie, previamente pre-
20 parada, las fibras textiles, pelos, escamas y partículas; y
 - b). Recuperación del material proyectado en exceso.
- La preparación de la superficie para proyectar



luego sobre ella las fibras textiles, pelos, escamas y partículas, no ofrece característica alguna para ser reivindicada, ya que se reduce a extender sobre la superficie a ornamentar una capa o espesor de barniz adherente mediante un pincel, brocha o pistola, como si se tratase de pintar la indicada superficie.

Una vez el barniz adherente ha sido extendido sobre la superficie a ornamentar y antes de su total secado, se lleva a cabo la primera fase del procedimiento que se reivindica y que, como se ha dicho antes, consiste en proyectar sobre la mencionada capa o espesor de barniz adherente las fibras textiles, pelos, escamas o partículas, para que, al quedar pegadas en él, den lugar al ornamentado de la superficie.

La proyección de las fibras textiles, pelos, escamas y partículas se lleva a cabo mecánicamente, tal como se indica a continuación.

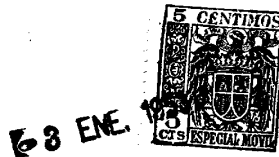
El material a proyectar, fibras textiles, pelos, escamas y partículas, se coloca en el interior de un depósito o recipiente que, por su parte baja, establece comunicación con una conducción cilíndrica que, por uno de sus extremos, se encuentra obturada y, por su otro extremo, establece comunicación con la boca de entrada de una envolvente en espiral; el paso del material a proyectar, del depósito a la conducción cilíndrica, puede graduarse a voluntad mediante un registro dispuesto a este fin; en la extremidad obturada de la conducción cilíndrica puede existir un registro para graduar la entrada de aire exterior al interior de la conducción. El material a proyectar, por su propio peso, pasa del depósito a la conducción cilíndrica en la cantidad deseada, la fijada por el registro; en el interior de la conducción cilíndrica se encuentra dispues



to, en sentido axial, un vis-sin-fin, sobre el cual caen las fibras textiles, pelos, escamas o partículas. El mencionado
55 vis-sin-fin, animado de un movimiento de rotación, hace avanzar al material a proyectar a lo largo de la conducción cilíndrica que, interiormente, presenta una serie de deflatores, así como el eje del vis-sin-fin; por consiguiente a lo largo de la conducción cilíndrica que constituye, por decirlo así,
60 el dispositivo alimentador de material a proyectar, sufren las fibras textiles, pelos, escamas o partículas un fuerte removi-
do debido a los choques que sufre con los deflatores existentes en el eje del vis-sin-fin y en la pared interna de la conducción cilíndrica, entre la extremidad del vis-sin-fin y la
65 extremidad de la conducción cilíndrica en comunicación con la boca de entrada de la envolvente espiral.

Las fibras textiles, pelos, escamas y partículas, al penetrar en la envolvente espiral, chocan con un rodete mezclador de turbina que se encuentra dispuesto en el interior de la citada envolvente en espiral, siendo proyectados
70 a lo largo de la conducción en espiral; el eje del vis-sin-fin se encuentra acoplado axialmente al eje del rodete y, éste a su vez, al eje de un motor eléctrico monofásico de alta velocidad (de 8000 a 12000 vueltas por minuto) que los arrastra en
75 su movimiento de rotación.

El material a proyectar, completamente removido, es obligado a avanzar a lo largo de la conducción en espiral y, al final de dicha conducción o sea en su boca de salida, el material a proyectar se encuentra sometido a un nuevo
80 removi-do por haberse previsto en la citada boca una tobera cónica y, en la parte interna de la misma, un fileteado helicoidal. Sale pues el material proyectado fuertemente y muy re-



movido contra la superficie a ornamentar recubierta con un espesor de barniz adherente no seco aún y, en él, quedan adheridas
85 las fibras textiles, pelos, escamas o partículas, una vez se ha secado por completo la capa adherente.

Esta operación de proyectar el material se lleva a cabo en el interior de una cámara cerrada, en cual cámara se ha dispuesto igualmente la superficie a ornamentar; por consiguiente el exceso de material proyectado contra la superficie
90 que no queda adherido a ella, queda en el interior de la cámara cerrada.

Una vez en la cámara cerrada se ha acumulado cierta cantidad de material proyectado con exceso, se procede a su recuperación. Para ello se pone en comunicación el interior
95 de la cámara cerrada con un aspirador y las fibras textiles, pelos, escamas y partículas aspiradas, son conducidas a un recipiente de donde se extraen para nuevas operaciones de recubrimiento.

100

N O T A

Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE INTRODUCCION, por espacio de los diez años fijados por la ley, la exclusiva de explotación en España de:

1. Un procedimiento industrial para recubrir superficies mediante fibras textiles, pelos, escamas y partículas,
105 con miras a su ornamentación, que esencialmente se caracteriza por proyectar sobre la citada superficie, previamente recubierta con una capa o espesor de barniz adherente que no se ha secado aún por completo, el chorro del material que debe ornamentar
110 la que se encuentra dispuesto en el interior de un recipiente



-3 ENE

que, por su parte baja, establece comunicación con una conduc-
ción cilíndrica en la cual cae el material a proyectar por su
propio peso, siendo el mencionado material, fibras textiles,
pelos, escamas y partículas, obligado a avanzar a lo largo de
115 la conducción cilíndrica por un vis-sin-fin dispuesto en la ci-
tada conducción que lo deja a disposición de unos deflactores,
para su removido, existentes en el interior de la conducción
cilíndrica y sobre el eje del vis-sin-fin y, en que, el mate-
rial removido es obligado a chocar contra un rodete mezclador
120 de turbina que lo proyecta y lo hace avanzar a lo largo de u-
na conducción en espiral para alcanzar la boca de salida al ex-
terior, en cual boca sufren las fibras textiles, pelos, esca-
mas y partículas un nuevo removido por haberse previsto en la
parte interna de la tobera de la citada boca un fileteado he-
125 licoidal.

2. El procedimiento industrial para recubrir su
perfiles mediante fibras textiles, pelos, escamas y partícu-
las, con miras a su ornamentación, objeto de la reivindicación
1, que esencialmente se caracteriza en que el proyectado de las
130 fibras textiles, pelos, escamas y partículas, sobre la superfi-
cie recubierta con el espesor de barniz adherente, se lleva a
cabo en el interior de una cámara cerrada, con miras a recupe-
rar el exceso de material proyectado, obteniéndose la recupera-
ción del material proyectado en exceso poniendo en comunicación
135 el interior de la citada cámara cerrada con un aspirador que
conduce al material sobrante existente en el interior de la cá-
mara, a un depósito para ser empleado en nuevas operaciones de
recubrimiento.

3. "Un procedimiento industrial para recubrir
140 superficies mediante fibras textiles, pelos, escamas y partícu-

-6-

207220



las, con miras a su ornamentación.

Barcelona, 3 de enero de 1953.
p.a.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'J. P. G.', with a long horizontal line extending to the right.