



207297

207297

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Pierre S U R U N, de nacionalidad Francesa , residente en BELLAC (Francia) , sin referencia de calle, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERO AGLOMERADO ".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de cuero aglomerado.

5 Son conocidos diversos procedimientos para la fabricación de cuero aglomerado, conocido con el nombre de syndermo, a base de desperdicios de cuero y plastificantes tales como el tricresylfosfato, látex y similares.

Tales procedimientos proporcionan cueros excesivamente impermeables, apartándose, por lo tanto de las cualidades del



10 cuero natural y además son de un precio de coste relativamente elevado a causa de las primeras materias empleadas .

 El recurrente ha ideado y puesto en práctica un procedimiento que subsana los inconvenientes citados, proporcionando un cuero aglomerado de cualidades muy parecidas al -
15 cuero natural y sumamente económico.

 Consiste esencialmente en someter los desperdicios de cuero a una primera fase de desfibrado, con un juego de hojas o cuchillas horizontales que giran a gran velocidad obteniéndose unas fibras largas que aseguran por sí mismas -
20 una gran solidez al producto final. Estas fibras de cuero son separadas a través de rejillas por las que pueden pasar una vez han alcanzado el grado de finura deseado, evitando así calentamientos perjudiciales a la solidez de las propias fibras. Al propio tiempo que las fibras pasan a -
25 través de las rejillas, éstas retienen los pequeños grupos y botones. A continuación de esta segunda fase o de separación de fibras se añaden a éstas residuos de cuero grasoso, que obran como plastificantes, agitando seguidamente el conjunto en un mezclador con bastante agua, hasta conseguir una papilla homogénea a la que se añade sosa cáustica disuelta en una proporción del 2 a 2.5 % del peso de cuero, continuando la tercera fase o de agitación.

 La sosa disuelve una pequeña parte de la fibra de cuero, con lo que se forma un aglutinante natural que permite economizar el porcentaje habitual de goma látex utilizada en los procedimientos conocidos hasta la fecha. Finalmente y después de su precipitación, la papilla resultante se cuela sobre telas metálicas en las que se escurre o bien se pone en hojas sobre tambores secadores y enrolladores de tipos -
35



207297

40 conocidos.

El cuero aglomerado así obtenido presenta las hendiduras propias del cuero obtenido con curtición vegetal y su impermeabilidad aunque es superior a la de éste no alcanza la de los productos derivados del caucho, que es excesiva e indeseable para un cuero.

Se caracteriza este procedimiento descrito porqué el cuero ^{que} se obtiene puede estamparse en fino, conservando perfectamente las impresiones y contornos, siendo además especialmente indicado para utilizarlo en la fabricación de contrafuertes, extremos duros y artículos estampados similares.

Este procedimiento economiza pues los plastificantes y el látex, cuyos precios gravan fuertemente el costo de artículos obtenidos por otros procedimientos y además el cuero graso añadido proporciona los medios plastificantes necesarios contribuyendo a dar una impermeabilidad óptima al producto final.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.- Un procedimiento para la fabricación de cuero aglomerado, que esencialmente consiste en someter los desperdicios de cuero a una primera fase de desfibrado con un juego de hojas o cuchillas horizontales que giran a gran velocidad, obteniéndose unas fibras largas que aseguran por sí mismas una gran solidez al producto final. Estas fibras de cuero son separadas a través de rejillas por las que pueden pasar una vez han alcanzado el grado de finura deseado, evitando así calentamientos perjudiciales a la -



solidez de las propias fibras. A continuación de esta segunda fase o de separación de fibras se añaden a éstas, -
70 residuos de cuero graso, que obran como plastificantes -
agitando seguidamente el conjunto en un mezclador con bastante agua, hasta conseguir una papilla homogénea a la -
que se añade sosa cáustica disuelta en una proporción del 2 a 2'5 % del peso de cuero , continuando la tercera fase
75 o de agitación. Finalmente y en una cuarta fase, la papilla resultante se cuele sobre telas metálicas, en las que se escurre o bien se pone en hojas sobre tambores secadores y enrolladores de tipos conocidos.

2º.- El propio procedimiento para la fabricación de cuero
80 aglomerado, de la reivindicación anterior, que se caracteriza porqué el cuero aglomerado así obtenido presenta las hendiduras propias del cuero obtenido con curtición vegetal y su impermeabilidad aunque es superior a la de éste-
no alcanza la de los productos derivados del caucho, que-
85 és excesiva e indeseable para un cuero.

3º.- El propio procedimiento para la fabricación de cuero aglomerado, según las reivindicaciones 1ª y 2ª., que se caracteriza porqué indistintamente se utilizarán residuos de cueros curtidos por procedimiento vegetal o por procedimiento al cromo.
90

4º.- Un procedimiento para la fabricación de cuero aglomerado.

C o n s t a la presen-

- 5 -

207297



te memoria descriptiva de cinco hojas foliadas escritas
95 por una sola cara.

Barcelona, 16 de Enero de 1.953.

P. A.
M. L. MORA

J. J. J. J.