

209521

27



209521

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Introducción,
por diez años en España

a favor de

Gorchera Extremena, S.A.

residente en

Mérida (Badajoz) Apartado, 48

por:

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AGLOMERADOS DE CORCHO Y
MATERIAS SIMILARES, AUTO-EXPANDIDOS Y AUTO-AGLUTINADOS, CON
COCCION AL VAPOR DE AGUA SUPERCALENTADO "

=====



1.-

5 El objeto de la presente patente de introducción
consiste en un procedimiento para la fabricación de aglomerados
de corcho y productos similares, auto-expandidos y auto-aglome-
rados, con destino a utilidades térmicas, acústicas, anti-
vibratorias y decorativas, por medio de vapor de agua recalen-
tado a la temperatura y presión necesaria que requiera el ma-
terial a tratar, y aplicado a materias trituradas que en pre-
sencia y acción del calor, destilan sus propias resinas y ma-
terias aglutinantes naturales del producto, y que puede emplear-
se en toda clase de materiales que reúnan estas condiciones.

10

15 Por este procedimiento se obtiene una regular y
uniforme cocción en todas las zonas, sin tener puntos de carbo-
nización ni de falta de cocción, como ocurre en todos los otros
procedimientos empleados, reuniendo además el material fabrica-
do por este procedimiento las mejores cualidades físicas de pe-
so específico, elasticidad, compactibilidad, resistencia mecá-
nica, absorción acústica y aislamiento térmico.

15

20 Con arreglo a esta patente, se obtiene la fabrica-
ción del producto con la máxima rapidez, permitiendo el pro-
pio procedimiento obtener en las unidades fabricadas espesores
hasta seis veces superiores a los que como máximo se obtienen
por otros procedimientos.

20

25 La forma de ejecución elegida, y representada en
el adjunto diseño, es una de las muchas que se pueden emplear
en la construcción del equipo, según la conveniencia y el de-
seo de los usuarios y las necesidades de aprovechamiento de
dependencias, consistiendo en síntesis la patente en el empleo

25

209521



27

2.-

5 de vapor de agua recalentado dentro de una cámara de cocción, donde a la vez se produce la acción de prensado, una vez efectuada la expansión del material por acción del vapor, ejecutándose la evacuación o descarga por el mismo mecanismo compresor, una vez eliminados los residuos de vapor contenidos dentro de la cámara.

10 El aparato para la aplicación del procedimiento consta esencialmente de una cámara de cocción, donde fluye el vapor recalentado, y una cámara baja donde se recoge el vapor antes de descargar el material al exterior. En el interior de la cámara está previsto un plato presor, que con un pistón exterior ejecuta la presión sobre el material y su evacuación hacia el exterior una vez efectuada la cocción.

15 El objeto de la patente quedará más minuciosamente descrito cuando nos refiramos al diseño que representa parcialmente en alzado vertical el funcionamiento de la patente.

20 El aparato está esencialmente constituido por una cámara de cocción 1, aislada en su pared externa 2, que representa una pared interna 3, en cuyo interior se vé una tercera pared 4 metálica con unas pequeñas perforaciones para el paso del vapor. La cámara se cierra con una compuerta 5 que se fija con unos pernios giratorios 6. Consta de una cámara baja 7 donde se aspiran los vapores, que pasan al exterior mediante el tubo 8 que pasa a un descargador de condensado de paso libre con válvula reguladora. Por otra parte está previsto de
25 una bomba de vacío 9 con regulación que acelera el paso del vapor a través del material. En el interior de la cámara de cocción está previsto un plato presor 10 perforado para perm-

209521



3.-

tir el paso de vapor. Dicho plato presor va unido a un pistón exterior 11 que tiene un movimiento ascendente para producir el prensado, transmitido dicho movimiento por una corona dentada 12, movida a su vez por electromotor.

5 El procedimiento de trabajo es el siguiente:

Después de levantada la compuerta de cierre 5, estando el plato presor en su punto bajo 10, se carga la cámara del material molido que quiera someterse a tratamiento de elaboración, y se procede al cierre de la compuerta, que será hermético. Seguidamente se procederá a producir vacío en el interior hasta 650 m/m. é inmediatamente se cerrará y dará paso al vapor de agua recalentado, que producirá la expansión del material y la fusión de sus resinas y de otros productos aglutinantes naturales. Pasado el tiempo que se calcule suficiente para el tratamiento del material, se pondrá en marcha el plato presor, hasta llegar a la posición 12 produciendo la compresión del material, y pasando el vapor a través de las perforaciones del plato 10 hasta llegar a la cámara de recogida 7, donde descargará de una forma continua a través del tubo 8 y mediante una válvula reguladora.

20 Pasado el tiempo de tratamiento pre-establecido, se procede nuevamente a la formación de vacío para eliminar todos los residuos de vapor contenidos en el interior del aparato, y compensando después la depresión mediante el paso de aire por 8 regulado por una válvula. Seguidamente se abre la compuerta de cierre, y se reanuda el movimiento ascendente del pistón hasta evacuar el bloque al exterior, y por mecanismos apropiados pasará automáticamente a una cámara de enfriamiento.

2 0 9 5 2 1



4.-

De esta forma se obtiene en un tiempo total de 45 minutos un aglomerado perfectamente expandido, de cocción uniforme, y con un espesor de hasta 610 m/m.

N O T A.-

=====

5

Descrito suficientemente el procedimiento constitutivo del objeto de la presente patente de introducción, importa advertir que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, materia, forma, y dimensiones, en cuanto no alteren el principio fundamental, y que los dibujos son a escala variable, siendo lo que constituye la esencia del referido objeto y para lo que se solicita patente de introducción lo que se contiene en las siguientes reivindicaciones:

10

15

20

1.- Procedimiento para la fabricación de aglomerados de corcho y materias similares, auto-expandidos y auto-aglutinados, con cocción al vapor de agua supercalentado, caracterizado porque los materiales a tratar se introducen dentro de una cámara de cocción, en la que se les somete por un tiempo predeterminado a la cocción en vapor de agua recalentado que produce la expansión de ese material y la fusión de resinas y otras sustancias aglutinantes contenidas en dicho material,

209521

27



5.-

5
tras lo cual se pone automáticamente en marcha por un medio mecánico adecuado el mecanismo de compresión que determina la presión mecánica e hidráulica de dicho material dentro de la cámara, fuera de la cual es luego totalmente expulsado por el mismo mecanismo automático de compresión.

10
2.- Procedimiento para la fabricación de aglomerados de corcho y materiales similares, según la reivindicación anterior, caracterizado además, porque mediante el funcionamiento de una bomba de vacío acoplada al conjunto y regulada se hace el vacío en la cámara de cocción una vez cargada de material a fin de acelerar la entrada y el paso del vapor de agua supercalentado a través del material y después de terminada la cocción y la compresión de dicho material se procede a hacer el vacío nuevamente para eliminar todos los residuos de vapor contenidos en el interior del aparato, compensando después la depresión mediante el paso del aire por el tubo mismo de salida del vapor.

15
20
3.- Procedimiento para la fabricación de aglomerados de corcho y materias similares, auto-expandidos y auto-aglutinados, con cocción al vapor de agua supercalentado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

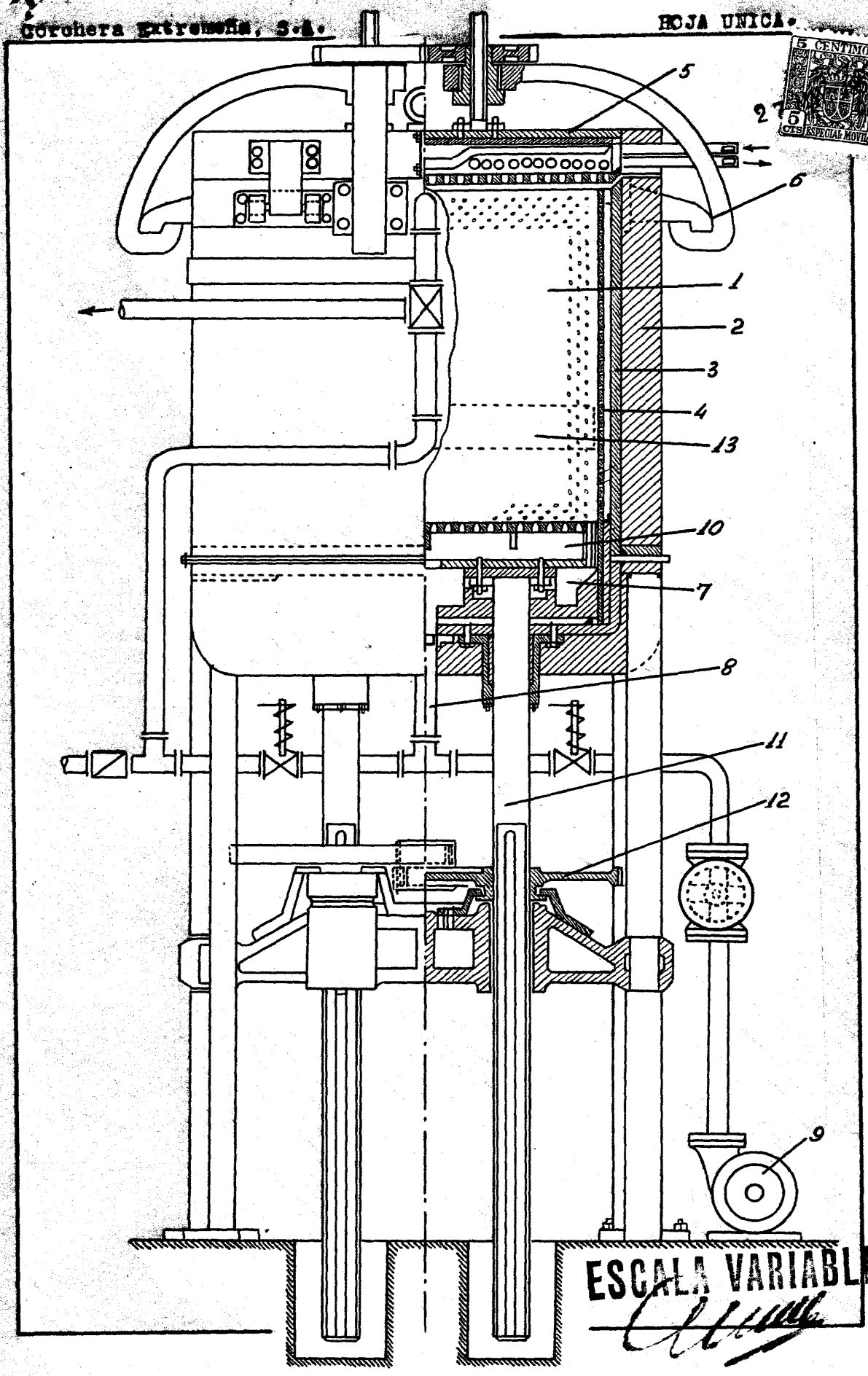
25
Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 27 de Mayo de 1953.

2019521

Corchera Extremeña, S.A.

HOJA UNICA.



ESCALA VARIABLE

Cl...