

2 0 9 6 1 3



2 JUN

MJ.

209613

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención
por veinte años en España

a favor de

D. Francisco Javier de Acha y Valle
de nacionalidad española-

residente en

Bilbao, General Concha, 21.

por:

"PROCEDIMIENTO PARA EFECTUAR EL RECUBRIMIENTO FLEXI-
BIE Y TERMOPLÁSTICO DE PRENDAS"

2 0 9 6 1 3



5 La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para efectuar el recubrimiento flexible y termoplástico de prendas, mediante el cual, se consigue que polainas, guantes, delantales, botas, etc., establecidos de material adecuado resistente, mejoren su presentación con tal recubrimiento; cuyas prendas, si se fabricasen directamente con plástico, se resquebrajarían e inutilizarían con facilidad, y en cambio haciéndolas del cuero o tela que proceda con tal recubrimiento protector duran indefinidamente, tienen una presentación suave, flexible y análoga a la de los objetos de plástico y una solidez y duración mucho mayor.

10 Esencialmente el procedimiento comprende las siguientes operaciones sucesivas:

15 - como preparación previa, el objeto que se desea recubrir se impregna totalmente de un barniz adherente, mantenido a temperatura conveniente y constante, con el fin de lograr una adhesión íntima y perfecta, entre el material soporte que forma tal objeto y las diversas capas protectoras de recubrimiento, que después se le aplican.

20 - una vez recubierto el objeto con tal barniz, se le somete en autoclave a una cura primaria, a temperatura comprendida entre unos 110º y 130º C, durante un periodo no inferior a seis horas, para lograr una polimerización media del barniz adherente.

25 - a continuación, el objeto sometido a las manipulaciones indicadas, se raya en máquinas de cuchillas paralelas, de modo que se logre una superficie adherente y homogénea.

- las operaciones anteriores pueden considerarse preparatorias, para proceder al recubrimiento final a base de

F 2 JUN

2 0 9 6 1 3



5 pastas convenientemente plastificadas de cloruro acetato de polivinilo, cloruro de polivinilo o polietileno, que se pueden aplicar bien sea a pistola, a brocha o por inmersión, según el tipo de artículo u objeto de que se trate y el acabado que para el mismo se desee.

10 - como fase final se procede a la polimerización o curado de la masa plástica aplicada a una temperatura de 200°C, verificándose esta operación ya en molde cuando el artículo lo requiere, o en autoclave o estufa. El tiempo de tal curado oscila entre unos 60 á 80 minutos.

- los objetos obtenidos, despues de la serie de operaciones descritas, se someten a un acabado consistente en un pulido de su superficie.

15 El procedimiento que se reivindica, además de la generalidad de sus posibles aplicaciones, como se ha indicado, admite también múltiple variedad de ejecución en el detalle de las distintas operaciones y en el empleo de los elementos auxiliares para ello necesarios, pero mientras tales variaciones no afecten a la esencialidad reivindicada, los distintos procesos operatorios que se sigan no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20 En esta idea, cuanto se ha concretado respecto a los materiales utilizados, que pueden sustituirse por otros equivalentes, o al detalle de las operaciones, no debe dársele 25 caracter alguno limitativo sino unicamente considerarle como ejemplos concretos que aclaren la esencialidad reivindicada.

2 0 9 6 1 3

JUN 2 1952



N O T A

La presente Patente de Invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para efectuar el recubrimiento flexible y termoplástico de prendas, caracterizado porque, como preparación previa, la prenda u objeto que se desee recubrir se impregna totalmente de un barniz adherente, mantenido a temperatura conveniente y constante, para a continuación someter el objeto, en autoclave, a una cura primaria a temperatura comprendida entre unos 110º y 130ºC, por un periodo no inferior a seis horas.

15 2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque como continuación de las operaciones preparatorias indicadas, la prenda u objeto se raya en máquinas de cuchillas paralelas, de modo que se logre una superficie adherente y homogénea.

20 3.- Procedimiento, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque el objeto así preparado con pistola, brocha o por inmersión, según el artículo de que se trate y el acabado que se desee, se somete al recubrimiento final, a base de pastas convenientemente plastificadas de cloruro acetato de polivinilo, cloruro de polivinilo o polietileno o equivalentes.

25 4.- Procedimiento, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque el objeto así recubierto se somete a una temperatura de unos 200ºC en autoclave o

2 0 9 6 1 3

2 JUN



estufa, utilizando molde cuando el artículo lo requiera, para realizar la polimerización o curado de la masa plástica aplicada; realizando finalmente un pulido de la superficie del objeto recubierto para acabar el mismo.

5.- Procedimiento para efectuar el recubrimiento flexible y termoplástico de prendas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva .

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

Madrid, a 2 de Junio de 1953.

GUILLERMO ROE

872.