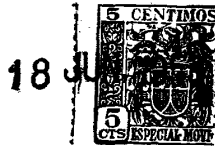


2 0 9 8 5 0

P - 11.099

A) = Covichoc

18 JUN. 1953



209850

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de MANUFACTURES DE CAOUTCHOUC INDUSTRIEL P. LACOLLONGE,
entidad francesa, establecida en 50/54, Cours de la République,
Villeurbanne (Ródano), Francia, por:

“PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICA-
CION DE PRODUCTOS SEMI-TERMINADOS Y OBJETOS
RIGIDOS DE MATERIA PLASTICA”.

Las numerosas materias plásticas y resinas sin-
téticas, con carácter o no termoplástico, permiten obtener,
por diversos medios, hojas, placas, tubos, barras, etc. y
todos los productos semiterminados rígidos, por los cuales,
5 gracias a técnicas utilizadas para el trabajo en madera, me-
tales y otras materias, resulta posible fabricar aparatos



y objetos destinados a la industria y a aplicaciones familiares y domésticas.

Igualmente es posible formar objetos por moldeado, embutido y de otros modos, materias básicas o fórmulas que las contienen.

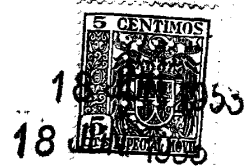
Los productos semiterminados rígidos; hojas, placas, tubos, barras y otros, así como los aparatos fabricados a partir de éstos, o de la materia básica, presentan, en la mayoría de los casos, una fragilidad inherente a la misma materia y variable según la naturaleza de ésta.

Se conoce, en particular, que generalmente esta fragilidad aumenta a medida que se rebaja la temperatura empleada.

Es así, por ejemplo, cómo las hojas o tubos de cloruro de polivinilo rígido no plastificado son cerca de dos veces más frágiles a 0°C que a 15°C, es decir: pueden quebrarse bajo la acción de un choque dos veces menos enérgico que el que sería necesario para provocar su ruptura a 15°C.

Numerosas investigaciones han sido realizadas con el objeto, para una materia dada, de disminuir esta fragilidad. Algunas de ellas, de carácter químico, se han ocupado sobre modificaciones de la materia, consistentes por ejemplo, en añadir cuerpos, en pequeñas cantidades, que presenten una acción plastificante, pero que, al limitar el defecto, alteran al mismo tiempo ciertas cualidades dominantes de la materia. Otras investigaciones, de orden mecáni-

2 0 9 8 5 0



co, han conducido a insertar un elemento rígido, tal como por ejemplo, tela metálica, entre las hojas de materia plástica.

5 La solicitante ha conseguido disminuir considerablemente la fragilidad de estos diversos tipos de materias sintéticas, tanto en su forma de productos semiterminados, como bajo la forma de artículos fabricados, interponiendo en el grueso de la placa, en la pared del tubo o similar, una delgada hoja de materia flexible.

10 Los resultados obtenidos son tanto mejores, cuanto la materia introducida sea más elástica e igualmente más estable, es decir: menos susceptible de envejecer con el tiempo.

15 En este sentido, se puede retener como materia flexible, un cuerpo que pueda ser compatible con la materia rígida que hay que mejorar y preferentemente no miscible o no conteniendo componentes miscibles con ella, o que se difundan en ella. En estas condiciones queda asegurada la persistencia de la mejora.

20 Se sobreentiende que la materia flexible puede no ser compatible con la materia plástica que se intenta mejorar, pero debe poder estar y permanecer íntimamente ligada con esta última, sobre todo la superficie en contacto con ella, mediante una cola, por ejemplo.

25 Como ya se ha dicho anteriormente, la capa de materia flexible, inserta en el espesor de la materia plástica o de la resina sintética, debe ser delgada. Una capa



demasiado gruesa manifestaría en los choques una deformación demasiado grande y no evitaría la ruptura de la materia plástica.

5 A título de ejemplo, dos hojas de cloruro de polivinilo rígido no plastificado, de 1,5 mm. de espesor, son prensadas con interposición, entre ellas, de una hoja de mezcla en bruto, a base de un copolímero, tal como butadieno-nitrilo de acrílo, de 0.3 mm. de espesor, conforme el ciclo:

10 -15 minutos aproximadamente de subida de 20 a 170°C mantenimiento de 20 minutos a 170-175°C, bajo una presión de 20 a 30 Kgs./por cm²; después enfriamiento de 175 a 20°C, bajo presión.

15 El conjunto obtenido presenta una fragilidad netamente inferior a la de una placa del mismo espesor, de composición homogénea, realizada en las mismas condiciones, por reunión de hojas de cloruro de polivinilo rígido no plastificado, solo.

20 En particular, el conjunto que lleva la hoja flexible puede soportar un choque muy violento sobre el canto, sin que se produzca otra cosa que una deformación sin fractura.

25 En fin, si el choque consiguiese provocar una o varias hendiduras sobre la materia rígida que compone una de las caras del conjunto, la materia elástica y la otra hoja plástica rígida permanecerían intactas y mantendrían la estanqueidad del sistema.

2 0 9 8 5 0



Se sobrentiende asimismo no se limita al ejemplo arriba mencionado, sino que se extiende asimismo a la confección de placas, tubos, barras u otros análogos y objetos diversos, fabricados a partir de éstos o de la materia básica, sea en materia rígida termoplástica o no, con ayuda de las técnicas habituales de elaboración de la madera, de los metales, de las materias plásticas y de las resinas sintéticas, pudiendo hallarse constituidos estos productos semi-terminados y artículos fabricados rígidos por materias plásticas y resinas sintéticas diversas.

El conjunto- según el espesor y la solidez deseados- puede hallarse constituido por un mayor número de capas plásticas y flexibles, llevando siempre: una capa plástica, una capa flexible, una capa plástica, una capa flexible, etc. Por otra parte, en un mismo conjunto pueden coexistir igualmente dos o más capas rígidas de materias plásticas diversas.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia, el 18 de Septiembre de 1952, bajo el Número P.V. 33.115, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.

2 0 9 8 5 0



195

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

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

5 1º. Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de productos semi-terminados: placas, tubos, barras u otros análogos y a objetos rígidos, fabricados a partir de materias plásticas y resinas sintéticas, de diversa naturaleza, caracterizado por que la pared de es-
10 tos cuerpos está compuesta de un conjunto de capas de materia plástica rígida y de materia flexible, alternadas e íntimamente ligadas la una o las unas con las otras, sobre toda la superficie.

 2º. Perfeccionamiento, como el especificado
15 en 1º., caracterizado porque:

a) la materia flexible se emplea en forma de capa delgada y compatible o no con la materia plástica rígida;

2 0 9 8 5 0

185



- b) los conjuntos realizados son sencillos y llevan: una capa plástica rígida, una capa flexible, una capa plástica rígida;
- c) los conjuntos realizados son complejos y llevan varias hojas apiladas, alternadas de este modo.

3º. Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de productos semi-terminados y objetos rígidos de materia plástica.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid

P. A.

Alberto de Elizaburu
Pon. Fedat.