

222503



222503

Memoria Descriptiva

para

una patente Introduccion por 10 años

a favor de

Don Antonio Salas Pellicer

-español-

residente en

Reus - Tarragona -

Avenida de los Martires, 12 - 3ª

por:

* Procedimiento para la fabricacion de plasticos
con prensa *.

Se explota por la firma: Libbey - Owens - Ford
Glass Co., y Chemold Company, de Santa Monica,
California, Estados Unidos de America del Norte.

222503

2*.



5 El procedimiento que se patenta, practicado en el extranjero, pero no conocido, divulgado ni practicado en España, es empleado para la fabricacion de objetos de gran resistencia, ligereza de peso y estabilidad a los agentes corrosivos, y de cuyos objetos deben ser fabricados grandes series.

10 Se emplea una prensa de una fuerza máxima de quince a veinte kilos por centimetro cuadrado y moldes metalicos compuestos de macho y hembra calentados por vapor de agua o una resistencia electrica, a una temperatura generalmente de 125° - 140° C.

15 La resina empleada es un polyester liquido no saturado, el cual despues de añadirle el catalizador, puede transformarse por completo del estado liquido al solido mediante polimerizacion, empleandose como reforzante tejido o esterilla de fibra de vidrio de muy bajo grado de alcalinidad.

20 El procedimiento de fabricacion tratandose de objetos de diseño plano, ondulado o sencillo, es el siguiente: Se corta un trozo de tejido o esterilla de fibra de vidrio del tamaño superficial de la pieza que se va a fabricar y se coloca en el interior del molde impregnandolo de resina polyester a la que previamente se ha añadido el catalizador, a continuacion se cierra el molde con la prensa, y la presion y calentamiento de unos minutos bastaran para realizar la pieza.

25 Cuando el diseño de la pieza sea complicado no sera posible emplear el tejido ni la esterilla de fibra de vidrio al no poder adaptar estas a los agudos entrantes y salientes del

222503

3a.



molde; siendo entonces preciso la realizacion de una pieza
-preforma- o sea una figura a base de fibras de vidrio que
tenga la misma forma del objeto que se va a prensar lo que se
realiza (vease la adjunta figura) por medio de una maquina
5 de cortar -1- que dejara caer unos fragmentos de fibra de vi-
drio -2- sobre una cinta transportadora -3- a una camara -4-
en el interior de la cual gira un molde -5- de la forma pre-
vista, perforado en toda su superficie de trabajo y dotado
de un aspirador -6-. Al llegar las fibras cortadas a la cama-
10 ra, son aspiradas desde el interior del molde y a traves de
sus perforaciones quedan adheridas a la superficie del molde.
Simultaneamente entrara en dicha camara resina en polvo que
dara consistencia a la -preforma-, y sacada esta de la camara
está en condiciones de ser colocada en el molde macho y hem-
15 bra donde se le añadira la cantidad precisa de resina polyes-
ter y sera prensada a continuacion.

El explicado procedimiento es nuevo y no practi-
cado ni divulgado en España, realizandose en los Estados Uni-
dos por la casa Libbey - Owens - Ford Glass Co., y Chemold
20 Company, de Santa Mónica, California.

.....

222508 4^a.



N O T A

Reivindica el solicitante el objeto de esta patente de introduccion que debiera recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

5 1^a.- Procedimiento para la fabricacion de plasticos con prensa, consistente esencialmente en utilizar una prensa de quince a veinte kilos por centimetro cuadrado de presion y moldes metalicos compuestos de macho y hembra calentados por vapor de agua o una resistencia electrica y emplear una resina que es un polyester liquido no saturado,
10 el cual despues de añadirle el catalizador puede transformarse por completo del estado liquido al solido mediante polimerizacion y empleando como reforzante tejido o esterilla de fibra de vidrio de muy bajo grado de alcalinidad de manera
15 que para fabricar objetos de diseño plano se corta un trozo de tejido o esterilla de fibra de vidrio del tamaño superficial de la pieza que se va a fabricar y se coloca en el interior del molde impregnandolo de resina polyester a la que previamente se le ha añadido el catalizador, cerrando luego
20 el molde con la prensa, y la presion y calentamiento de unos minutos bastan para realizar la pieza.

25 2^a.- En el procedimiento objeto de la reivindicación primera, cuando el objeto tenga un diseño complicado es preciso realizar primero una -preforma- o sea una figura a base de fibra de vidrio que tenga la misma forma del objeto

222503

5ª.



5 que se va a prensar por medio de una maquina de cortar que dejara caer fragmentos de fibra de vidrio sobre una cinta transportadora que los llevara a una camara en el interior de la cual gira un molde de la forma prevista perforado en toda su superficie y dotado de un aspirador, de manera que al llegar las fibras cortadas en fragmentos a la camara son aspiradas desde el interior del molde a traves de sus perforaciones y quedan adheridas a la superficie del molde haciendo entrar simultaneamente en dicha camara resina en polvo que dara consistencia a la -preforma- y sacando esta de la camara estara en condiciones de ser colocada en el molde macho y hembra, donde se le añade la cantidad precisa de resina polyester, siendo prensada a continuacion.

10
15 3ª.- Procedimiento para la fabricacion de plasticos con prensa.

Segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

20 Y que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 18 Junio 1955.

222503

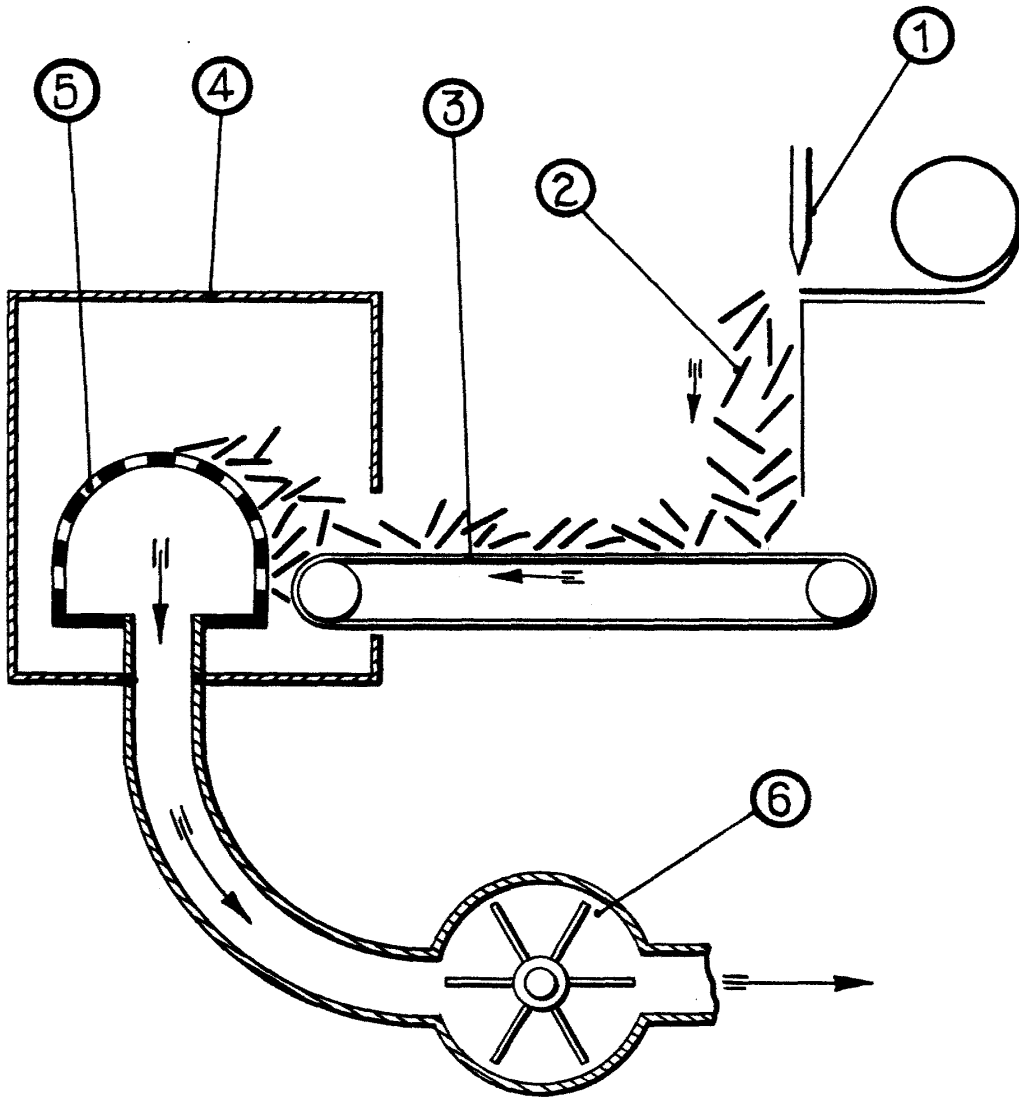


FIGURA ÚNICA

Antonio Salas Pellicer